

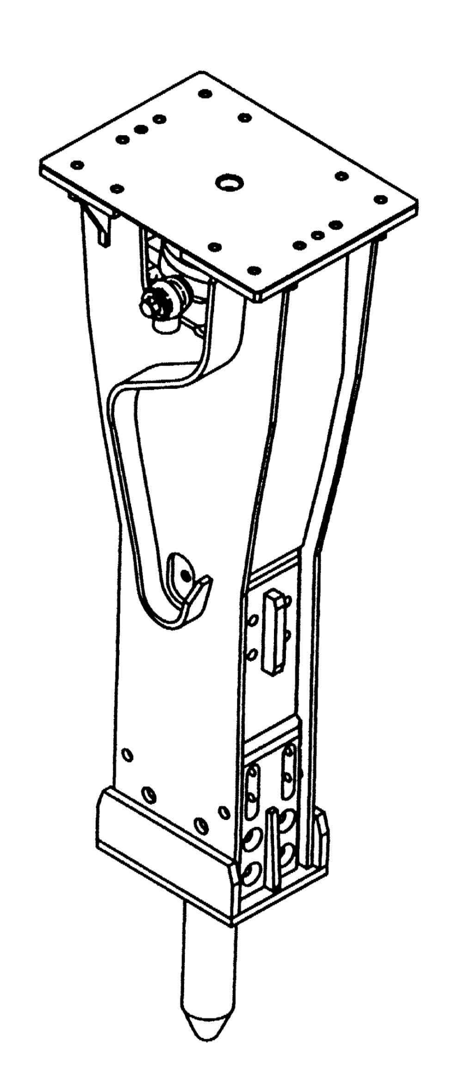
Model 1200 Manual

Parts, Safety, Operation

& Maintenance

Form No.   M1007-POMS

Revision 5



November 2001

Quick Reference Parts

Item	Part Number	Ref #	Qty.	DESCRIPTION	
450	86419595	93661	1	Strike piston	Piston de frappe
460	86581105	N/A	1	Spacer	Entretoise
490	86581113	N/A	1	Cylinder	Cylindre
680	86447349	93973	1	Upper chuck bushing	Douille supérieure
710	86582020	N/A	1	Lower chuck bushing	Douille inférieure
700	86447372	93837	1	Bushing retaining pin	Axe d'arrêt
690	86504198	96177	2	Plug	Bouchon
720	86589934	N/A	2	Retaining pin	Clavette de retenue
				Fittings for manual greasing	Pour graissage manuel
620	86355518	74257	1	Threaded plug	Bouchon fileté
630	86230059	6178	1	Oiler	Graisseur
740	86447380	93592	4	Assembling bolt	Vis d'assemblage
750	86317435	57369	4	Nut	Ecrou
				STANDARD CRADLE	BERCEAU STANDARD
20	86486958	95044	2	Guiding slipper	Patin de guidage
30	86589298	N/A	2	Guiding slipper	Patin de guidage
40	86307493	51743	24	Washer	Rondelle
50	86576428	97062	12	Screw UNF1”	Vis UNF 1"
60	86576394	97061	14	Fixing Cap Bolt	Vis UNF 1”
70	86307493	51743	56	Washer	Rondelle
80	86510005	96574	14	Nut	Ecrou H
90	86502762	96138	2	Shock absorber	Amortisseur
100	86592508	N/A	2	Bar	Barrette
960		73859	1	Moil point	Broche pic
		73861	1	Chisel	Broche burin
	86447968	94172	1	Seals package	Pochette recharge
	86248283	17639	1	Diaphragm	Membrane d’accumulateur
	86265048	26428	1	Inflating screw	Vis de gonflage
	86241403	14826	1	Inflating ring	Bague BS

Quick Reference Torques

Part Number	Ref #		DESCRIPTION	
Assembly Side Rods				
86447380	93592	4	Assembling bolt	Pull the nuts to 150 ft-lbs in a criss-cross pattern. Align the notches. Next, pull five more flats: Two flats, two flats and one flat in a crisscross pattern. Go 1/4” past notch and release to remove pretwist in rod.
86317435	57369	4	Nut	
Bracket Cap Bolts				
86576394	97061		Fixing cap bolts	470 ft-lbs.
Wear plate Bolts				
86576428	97062		Guiding slipper bolts	660 ft-lbs.
Accumulator				
86363199	77088		H.P. accumulator	470 psi charge pressure
86410461	89496		Accumulator bolts	221 ft-lbs.
86265048	26428		Inflation screw	16 ft-lbs.
86363660	77230		Accumulator fixing bolts	470 ft-lbs.

FORWORD

The contents of this manual are considered to be proprietary and confidential to TRAMAC and should not be reproduced without the prior written permission from TRAMAC.

Nothing contained in this document is intended to extend any promise, warranty or representation, expressed or implied regarding the TRAMAC products described herein. Any such warranties or other terms and conditions of sale of products shall be in accordance with the standard terms and conditions of sale of such products, which are available upon request.

This manual contains instructions and technical data to cover all routine operations and scheduled maintenance tasks by operation and maintenance staff. Major overhauls are outside the scope of this manual and should be referred to an authorized TRAMAC service department.

The design specification of this machine has been certified as complying with E.C. directives. Any modification to any part is absolutely prohibited and will result in the CE certification and marking being rendered invalid.

TRAMAC reserves the right to make changes and improvements to products without notice and without incurring any obligation to make such changes or add such improvements to products sold previously.

AVANT PROPOS

Le contents de ce manuel est considéré comme appartenant à TRAMAC et comme confidentiel, il ne doit pas être reproduit sans l'autorisation écrite préalable de la société TRAMAC.

Aucun élément du contenu de ce document n'est entendu comme représentant aucune promesse, garantie, ni représentation, ni explicates, ni implicites, eut égard aux produits TRAMAC qui y sont décrits. Toute garanties de cette nature ou tout autres termes et conditions de vente des produits, doivent être conformes aux termes et conditions standard de vente de la société TRAMAC, termes et conditions que l'on pourra obtenir sur demande.

Ce manuel contient des instructions et des données qui couvrent toutes les opérations et les tdches de maintenance régulière à effectuer par le personnel d'exploitation et de maintenance. Les révisions générales sortent du cadre de ce manuel et doivent être renvoyées à un service d'entretien agréé TRAMAC.

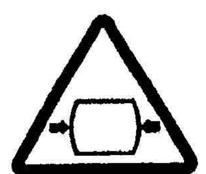
Les spécifications de cet appareil ont été homologuées comme étant conformes aux directives de la CEE. Toute modification dune pièce quelconque est absolument interdite et auralt pour conséquence l'invalidation de I'homologation CE.

La société TRAMAC se réserve le droit d'apporter des modifications ou d'ajouter des perfectionnements aux produits sans préavis et sans encourir en quoi que ce soit l'obligation d'apporter de telles modifications ni d'ajouter de tels perfectionnements aux produits vendus antérieurement.



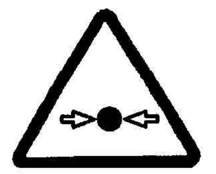
WARNING!

ATTENTION!



WARNING! - Pressurized component or system.

ATTENTION! - Composant ou systéme sous pression



WARNING! - Pressurized vessel (accumulator).

ATTENTION! - Récipient sous pression (accumulateur)



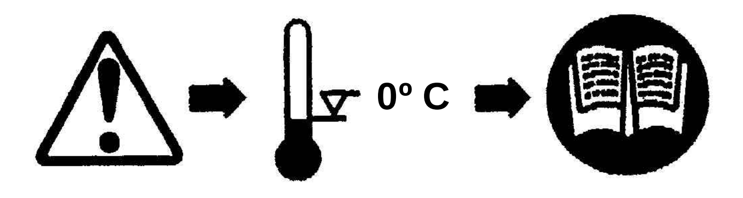
WARNING! - Consult the operation and maintenance manual before beginning any maintenance.

ATTENTION! - Consulter le manuel d'utilisation et d'entretien avant d'entreprendre toute interventions.



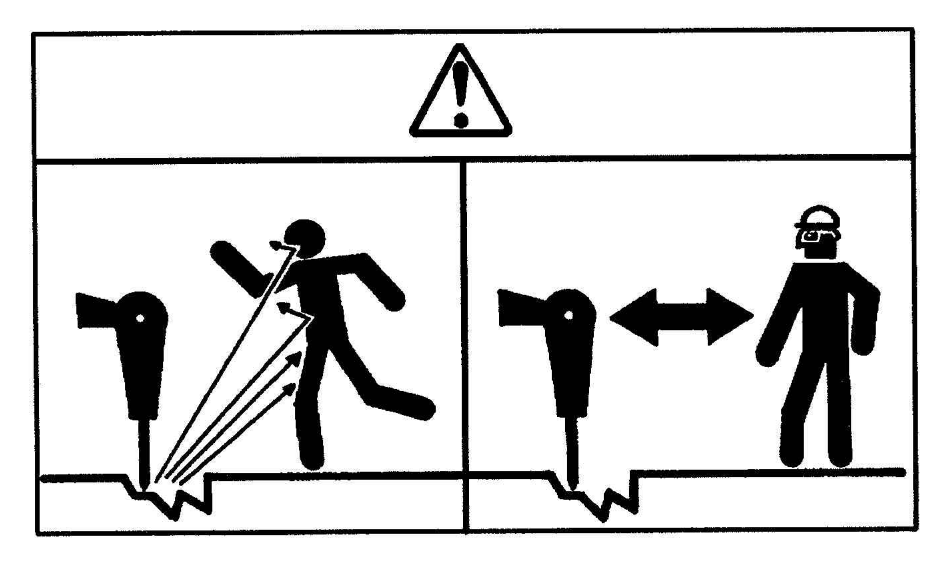
Lifting point.

Point de levage.



WARNING! - For operating temperature below 0º C, consult the operation and maintenance manual.

ATTENTION! - Pour l'utilisation en dessous de 0º C, consulter le manuel d'utilisation et d'entretien.



WARNING!
- Risk of flying chips of rock
- Keep clear, wear a helmet and safety glasses.

ATTENTION!
- Risques de projections
- Rester à distance, porter un casque et des lunettes de sécurité.

SAFETY

WARNINGS

"Warnings" call attention to instructions which must be followed precisely to avoid injury or death.

CAUTION

"Caution" calls attention to instructions which must be followed precisely to avoid damaging the product, process or its surroundings.

NOTES

Notes are used for supplementary information.

SAFETY PRECAUTIONS

All mechanical equipment can be dangerous when used without care or if it is in bad condition.

Ensure that the operator reads and understands the decals and consults the manuals before maintenance or operation.

Ensure that the operation and maintenance manual remains at operator's disposal.

Ensure that maintenance personnel are adequately competent and have read the maintenance manuals.

Safety is not only a matter of warnings. Every time the operator is working with the breaker, the operator must be able to foresee any risks and how to avoid them.

Never undertake a new job or maintenance operation without being sure you and other people in the environment will be safe.

SECURITE

ATTENTION

L'indication "ATTENTION" précise que les instructions doivent être suivies absolument pour éviter tout accident grave.

PRECAUTIONS

L'indication "PRECAUTION" précise que les instructions doivent être suivies absolument pour éviter d'endommager le produit, la procédure ou son environnement.

NOTES

L'indication "NOTE" donne des compléments d'information.

PRECAUTION POUR LA SECURITE

Tous les appareils mécaniques peuvent être dangereux s'ils sont utilisés sans précautions ou s'ils sont en mauvais état d'entretien.

Vérifier que l'opérateur lise et comprenne les étiquettes, consulte les manuels avant toute opération et maintenance.

Assurer vous que le manuel d'exploitation et de maintenance reste à la disposition de l'utilisateur.

Assurer vous que les personnels sont formés dune manière adéquate, qu'ils sont compétents et qu'ils ont lu les manuels de maintenance.

La sécurité n'étant pas uniquement une affaire d'instructions, chaque fois que l'opérateur travaille avec un brise roche, il doit penser aux risques qui peuvent survenir en cours de travail et prévoir les moyens de les éviter.

Ne jamals commencer un travail ou une opération de maintenance sans être certain que vous et les personnes alentours resteront en sécurité.

GENERAL INFORMATION

A rock breaker is an accessory for mini-excavators, backhoes or other excavators according to the model.

The operator must have the necessary knowledge and must be allowed to operate such carriers.

The operator must know the safety instructions concerning the carrier and comply with them.

In addition to the usual safety equipment such as helmet, safety shoes, the operator will, if need be, have available:
- Safety glasses, industrial gloves, dust mask and ear protector.

Ample, loose clothing, watches and bracelets, can in some circumstances be dangerous.

The operator will not absorb any alcoholic drinks or medicine liable to generate sleepiness.

It is imperative to be informed and comply with all local laws and regulations concerning the breakers and their use.

MOUNTING ON CARRIER

Each model of breaker is suited to a specific carrier.

The operator must be informed of the technical instructions given by the manufacturer, such as carrier minimum weight, working pressure, flow rate, hoses, dimensions and connection to carrier's hydraulic circuit.

Failure to follow these instructions could result in permanent damage to the hydraulic hammer !

INFORMATIONS GENERALES

Un brise roche est un accessoire adaptable aux mini-pelles, tracto-pelles ou pelles hydrauliques selon le modéle.

L'opérateur doit avoir acquis les connaissances nécessaires et doit être autorisé à conduire de tels engins porteurs,

Il doit s'informer des consignes de sécurité propres à l'engin porteur et les respecter.

En plus de l'équipement de sécurité habituel (casque, chaussures de sécurité), l'opérateur devra, si la nature des travaux l'impose, se munir d'équipements tels que:
- Lunettes et gants de protection, masque anti - poussières, casque anti - bruit, etc.

Les vêtements amples, flottants, les bracelets montre et autres sont à proscrire car dangereux en certaines circonstances.

L'opérateur ne doit pas absorber de boisson alcoolisée ni de médicament provoquant la somnolence pendant le travail.

Il est par allieurs impératif de prendre connaissance et de respecter les règlements locaux concernant les brise roches et leur utilisation sur chantier.

MONTAGE SUR PORTEUR

Chaque modèle de brise roche est adapté à un type d'engin porteur.

L'opérateur dolt prendre connaissance des prescriptions d'utilisation fournies par le constructeur du porteur, telles que:
- Poids minimum du porteur, pression d'utilisation, débit, dimensionnement des flexibles et raccordement au circuit hydraulique du porteur.

Le non respect de cos prescriptions peut endommager gravement le brise roche!

When someone helps to install the breaker, make sure any hand signals will be well understood.

Unexpected boom movements, when installing the breaker could result in hand injury:
- Be sure the carrier is immobile and stable.
- Keep your hands clear when moving the boom end between fixing plates.
- Do not use fingers to "feel" pin alignment.

When connecting the breaker hoses to the carrier circuit, be sure the circuit is not under pressure (make sure that the hydraulic tank is not pressurized) or at high temperature.

The carrier engine must be stopped.

Make sure that the HP and LP return hoses are well connected.

Take all necessary steps to prevent oil leakages when connecting the breaker.

HYDRAULIC FLUIDS

Hydraulic fluids and lubricants can be dangerous to health if not used properly.

Avoid ingestion, skin contact and inhalation.

Safety data sheets for oil and lubricants should be obtained from the lubricant supplier.

Should hydraulic oil come into contact with eyes, rinse them abundantly and consult a doctor.

Lorsque un aide participe au montage du brise roche, s'assurer que les instructions données par gestes soient blen comprises.

Un mouvement inattendu du bras de pelle lors du montage du marteau, peut être la cause d'accident aux mains:
- S'assurer que le porteur est immobile et stable.
- Ne pas laisser les mains à proximité lors de la descente de l'extrémité du bras entre les plaques de fixation.
- Ne pas véritier I'alignement des passages d'axes avec les doigts.

Lors du raccordement du brise roche au circuit hydraulique du porteur, s'assurer que le circuit nest pas sous pression (penser au réservoir pressurisé) ou à température élevée.

Le moteur de l'engin porteur dolt être arrêté.

Veillez à ce que les flexibles d'alimentation et de retour soient correctement branchés.

Prendre toutes les mesures nécessaires pour éviter au maximum les pertes d'huiles lors du branchement du brise roche.

FLUIDE HYDRAULIQUE

Les huiles hydrauliques et lubrifiants peuvent être dangereux pour la santé s'ils sont utilisés incorrectement.

Ne pas avaler, mettre en contact avec la peau, ni Inhaler les émanations.

Les fiches de paramètres de sécurité pour les huiles et lubriflants doivent être obtenues auprès du fournisseur.

Si de I'huile hydraulique entre en contact avec les yeux, rincer les abondamment et consulter un médecin.

Should hydraulic oil come into contact with skin, wash it off immediately.

Fine jets of hydraulic fluids at high pressure can penetrate the skin causing serious injury.
- Be sure the circuit is not under pressure prior to any intervention.
- Do not use your hand to check for hydraulic fluid leakages.
- If hydraulic fluid penetrates the skin, get medical help immediately.

Nettoyer immédiatement la peau si de I'huile entre en contact avec celle-ci.

Les jets d'huile hydraulique sous pression peuvent pénétrer la peau et provoquer de graves blessures.
- Ne jamais intervener sur un circuit hydraulique sous pression.
- Ne jamais utiliser la main pour chercher une fuite.
- Si de I'hulle hydraulique pénètre sous la peau, consulter immédiatement un médecin.

HYDRAULIC ACCUMULATOR

Rock breakers incorporate one or two hydraulic accumulators containing nitrogen under pressure.

Never attempt to open the accumulator covers.

If an accumulator needs to be repaired, contact your TRAMAC distributor.

ACCUMULATEUR HYDRAULIQUE

Les brises roches comprennent 1 ou 2 accumulateurs qui contiennent de I'azote sous pression.

Ne jamais démonter les couvercies d'accumulateurs.

Si une intervention est nécessaire sur un accumulateur, consulter votre distributeur TRAMAC le plus proche.

OPERATION

If the carrier is in a work area where there is a risk of falling objects or rocks, the cabin must be equipped with an approved FOPS protection.

Prior to starting work, the operator will make sure that there are no buried electricity, gas or water pipes or lines.

The operator must take every step to illuminate or light up his working area and permanently take care of ground stability.

The rock breaker will be used on a clear working area orientated in such a way, that inevitable rock chips produced by the contact of the tool with the ground are not dangerous for the operator or any bystanders.

UTILISATION

S'il y a un risque de chutes d'objets ou de blocs dans la zone de travail, la cabine de l'engin porteur doit être équipée d'un système de protection homologué "FOPS'.

Avant le démarrage de travaux l'opérateur doir s'informer, de tous passages de conduites d'é1ectricité, gaz, eau ou autres présentant un danger, dans sa zone d'intervention.

L'opérateur doit prendre si nécessaire toutes précautions, pour signaler ou éclairer sa zone de travail et s'assurer en permanence de la stabilité du terrain sur lequel l'engin porteur doit évoluer.

Le brise roche doit être utilisé sur une aire de travail dégagée avec une orientation telle que les inévitables éclats de roche, produits par le contact de l'outil avec le terrain, soient sans danger pour le voisinage et l'opérateur.

Stand clear from a breaker in operation.

Ne pas rester à proximité du brise roche en fonctionnoment.

It is highly recommended to have a protection grid in front of the excavator and in all places where special care and safety are necessary.

Il est vivement recommandé de prévoir une grille de protection devant le poste de conduite de l'engin porteur et tous les endrolts indispensables à la sécurité de l'environnement immédiat du chantier.

Depending on the job done with the breaker, a large quantity of dust could be produced.
- Avoid inhalation.
Use water spraying to drop dust.

Pendant l'utilisation du brise roche, principalement en démolition, une quantité importante de poussibres peut être produite.
- Ne pas inhaler.
Utillser de l'eau pour abattre les poussières.

Do not use the breaker for any other application than what it is intended for: Splitting blocks, digging trenches, demolition and excavations.

Ne pas se servir du brise roche hydraulique autrement que pour les applications prévues casse de blocs, travaux de tranchées, fouilles, démolitions.

Never use the breaker as a lever.

Ne pas utiliser le marteau comme levier.

Never use the breaker to lift loads.

Ne pas utiliser le marteau pour soulever des charges.

Using a rock breaker without tool retaining pins is forbidden. Do not use any other tools than those recommended by the manufacturer.

L'emploi d'un brise roche hydraulique sans claveftes de retenue d'outil est interdit. Ne pas utiliser d'autres outils que ceux prévus par le constructeur.

After a certain working time the rock breaker temperature could be high, therefore, avoid all contact with any parts until it has completely cooled down and the pressure relieved in the hydraulic circuit.

La température du brise roche après le travail peut être élevée: Eviter tout contact avec les pièces du brise roche, attendre le refroidissement complet de ces dernières et la décompression totale des circuits hydrauliques.

Should the tool be changed, wait for cooling and use proper gloves to protect your hands.

En cas de changement d' outil, attendre que la broche soit refroidie et se protéger les mains avant toute intervention.

CAUTION: The vibrations of the breaker exceed 8.2 ft/sec^2.

ATTENTION: Les vibrations sur l'apparell dépassent 2,5 m/s^2.

Do not touch the rock breaker while it is in operation. Do not leave any object on the breaker.

Ne pas toucher le brise roche en fonctionnement, ni laisser aucun objet sur le brise roche.

MAINTENANCE AND REPAIRING

All components, accessories, pipes and connectors added to the rock breaker should be:

- Of good quality, procured from a reputable manufacturer and, wherever possible, be of a type approved by TRAMAC.

- Compatible with the breaker maximal working pressure.

- Accompanied by instructions for safe installation, operation and maintenance.

When replacing HP and return hoses use only hoses compatible with the maximum working pressure equipped with crimped end fittings.

The use of spare parts other than those included in the TRAMAC approved parts lis,t may create hazardous conditions over which TRAMAC has no control. Therefore TRAMAC cannot be held responsible for equipment on which non-approved spare parts are installed.

MAINTENANCE ET REPARATION

Tous les composants, accessoires, tuyauteries et connecteurs ajoutés au brise roche doivent être:

- De bonne qualité, produits par un fabricant de bonne réputation et d'un type agréé par TRAMAC toutes les fois que cela s'avère possible.

- Compatible avec la pression de travail maximale autorisée du brise roche.

- Accompagnés d'instructions pour pouvoir effectuer l'installation, l'exploitation et la maintenance sans danger.

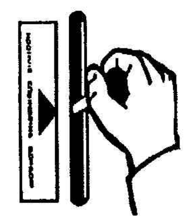
En cas de remplacement des flexibles d'alim entation et retour n'utiliser que des flexibles compatibles avec la pression d'utilisation maximum, équipés d'embouts sertis.

L'utilisation de pièces de réparation autres que celles qui sont incluses dans la liste des pièces qui sont approuvées par TRAMAC, peut engendrer des conditions dangereuses sur lesquelles la société TRAMAC n'a aucun contrôle, par conséquent, la société TRAMAC ne peut être tenue comme responsable des équipements sur lesquels il est monté des pièces de réparation non homologuées.





1



Don't ever modify the hydraulic installation set by the dealer.

Ne jamais pousser l'accélérateur jusqu'à dépasser la limite indiquée au moment des essais de mise en route.

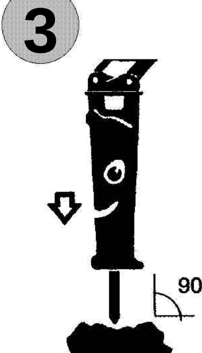
2



Avoid any violent movement when the breaker is operating.

Eviter toute manoeuvre brutale du bras, alors que le brise roche est en phase de frappe.

3

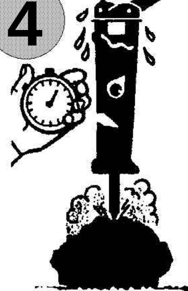


Applied pressure is perpendicular to the material to be broken and always follows the tool.

Imprimer au brise roche la bonne poussée, toulours perpendiculairement à la face du matériau à démolir.

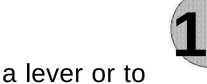
4





Do not leave the breaker in the same spot for long periods of time (Short bursts = Production = Long tool life).

Ne pas insister plus de 15 secondes sur le même point, lorsque le matériau est particuliérement dur et tenace.

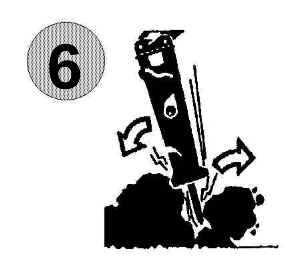


5

Never use the tool as a lever or to lift heavy loads.

Ne jamais se servir de l'outil du brise roche comme s'il s'agissait d'un levier ou d'un crochet de levage.

6

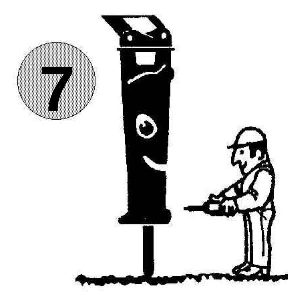


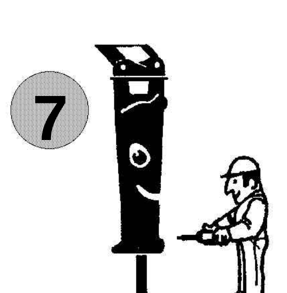
Avoid blank firing at all times.



Ne pas faire frapper le brise roche à vide, c'est à dire sans appul suffisant sur le matériau à démolir.

7

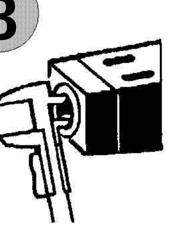




Lubricate the tool every two hours, using only a molybdenum bisulphide grease. If a lubricating station is available, make sure it is full and check the proper operation of the pump before each shift.

Lubrifier l'outil toutes les deux heures de travail environ, en utilisant une graisse au bisulfure de molybdéne. S'il y a une centrale de graissage, veiller à son remplissage en début de poste de travail et vérifier son bon fonctionnement.

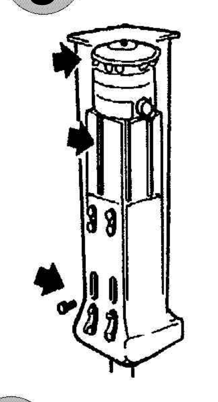
8



Replace the tool bushing when the wear limits are reached.

Remplacer la douille d'usure lorsque celle-ci atteint la limite d'usure.

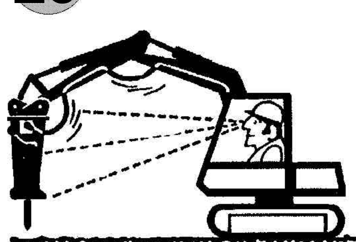
9

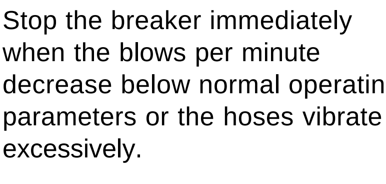


Continuously check for loose nuts, bolts and fittings and immediately replace loose or broken items.

Arrêter immédiatement le brise roche lorsqu'un tirant d'assemblage est desserré ou cassé.

10

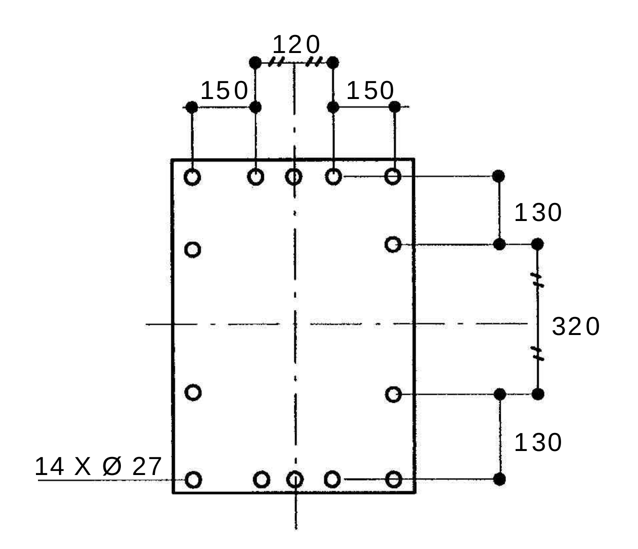


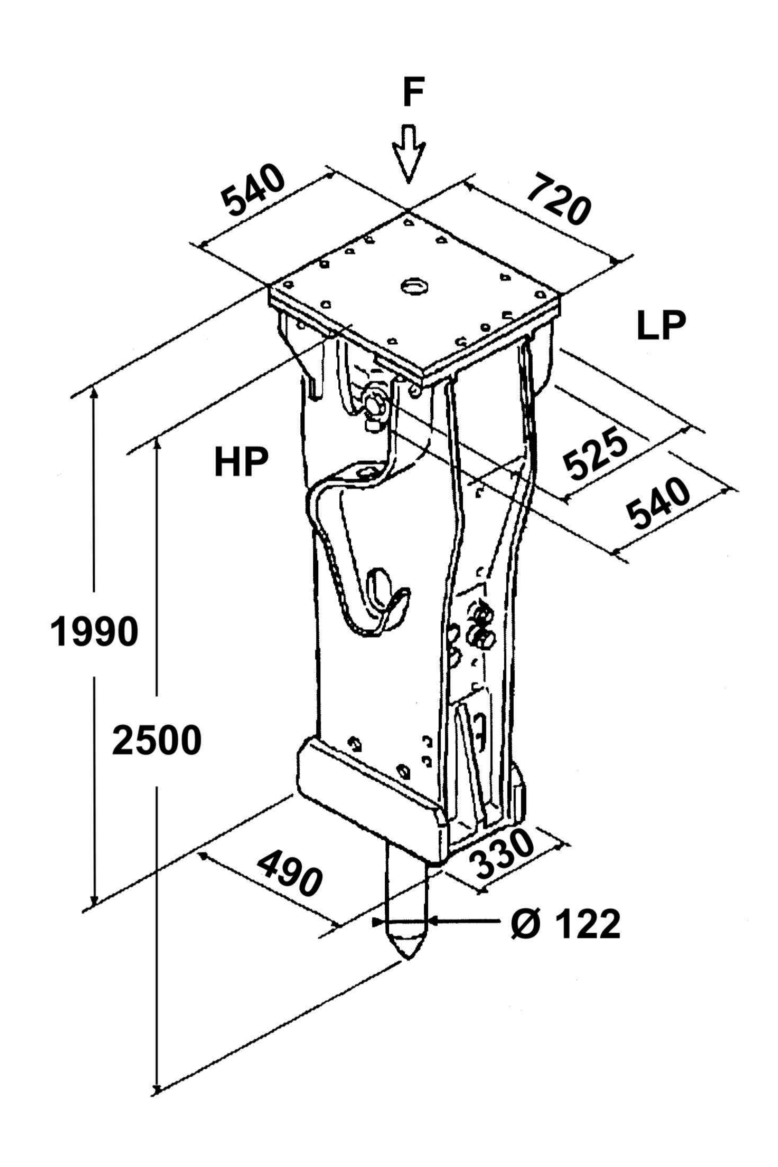


Stop the breaker immediately when the blows per minute decrease below normal operating parameters or the hoses vibrate excessively.

Arrêter immédiatement le brise roche lorsque les flexibles vibrent de facon excessive.







Operating Weight	3417 Lbs
Poids Total	1550 kg

Dimensions in Millimeters
Les Cotes Sont Données en Millimétres

TECHNICAL SPECIFICATIONS	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	TRAMAC	
Carrier recommended weight	Adaptation sur pelles de poids conseillé:	19 to 33 Tons	
Recommended oil flow	Dèbit d'huile recommandé	36 to 45gpm 140 / 170 lpm	
Minimum pressure at excavator pressure relief valve	Pression minimale de déclenchement du clapet de sécurité de la pelle	2900 psi	200 bar
Admissible counter pressure	Contre pression admissible	175 psi	12 bar
Ø of the HP hose (inside)	Ø de la tuyauterie haute pression (intérieur)	1 in.	25 mm
Ø of the LP hose (inside)	Ø de la tuyauterie basse pression (intérieur)	1 in.	25 mm
Weight (without adaptation kit, or tool)	Poids (sans kit mécanique. ni outil)	2833 lbs	1285 kg
Approximate weight in working order	Poids moyen en ordre de marche	3417 lbs	1550 kg
Height with standard moil point	Hauteur avec outil pic standard	98 1/2 in.	2500 mm
Overall width	Largeur hors tout	21 1/4 in.	540 mm
Striking rate	Cadence de frappe	370 to 770	
Adjusted pressure on breaker	Pression réglée sur le marteau	2250 psi	155 bar
Protection against idle running	Protection contre marche à vide	Yes	Oui
Tool diameter	Ø corps d'outil	4.8 in.	122 mm

IMPORTANT

The maximum authorized oil temperature is 176º F at breaker and 158º F in the excavator tank.

Rock breakers are designed to function with mineral oil with a viscosity of 32 cst at 104º F.

For use with other fluids such as engine oil or synthetic fluids, consult your TRAMAC distributor.

IMPORTANT

La température d'huile maximale autorisée esi 80º C au marteau et 70º C au réservoir de la pelle.

Les brises- roches sont étudiés pour tonctionner avec de I'huile minérale dune viscosité de 32 cst à 40º C.

Pour utilisation avec d'autres fluides, huiles moteur ou synthétiques, consulter votre distributeur TRAMAC

IMPORTANT

Prior to any mounting, the operator must make sure that the carrier characteristics correspond to the required specifications, mainly:
- Weight, flow and setting of relief valve(s) mounted on breaker line (refer to technical specifications sheet).

Prior to any mounting, a flow and pressure test of the breaker circuit is imperative.

The operator will make sure the hydraulic installation is acceptable as given and it cannot allow the inverse feeding of the breaker by the "return line".

Note: The breaker pressure line (HP line) is located on the right side of the breaker.
Some carriers might have inverted piping (pressure line on the left side of the carrier boom).

Clearly identify HP pressure and return lines on carrier boom.

If necessary, cross over the breaker hoses to allow proper connection.

IMPORTANT

Avant tout montage, l'opérateur dolt s'assurer que le porteur devant être équipé, correspond aux spécifications données principalement:
- Poids, débit et pression de tarage du(des) clapet(s) de décharge situé(s) sur la ligne brise roche (Voir feuille spécifications techniques).

Un contrôle du débit et de la pression du circuit brise roche est indispensable.

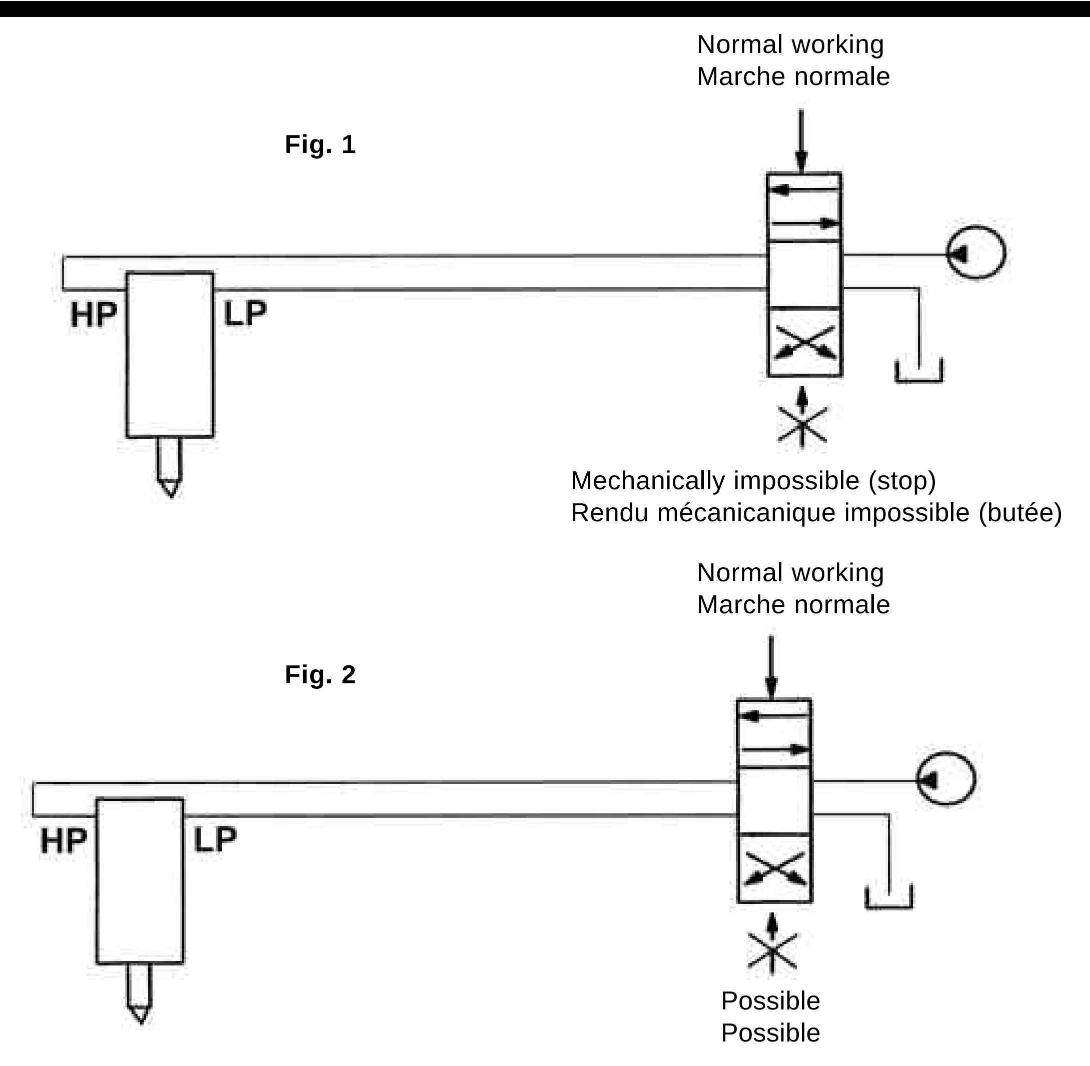
Il doit vérifier que l'installation hydraulique est conforme au schéma de principe fourni et qu'elle ne permet pas l'alimentation inverse du marteau par le circuit "retour".

Note: La ligne d'alimentation (HP) est située coté droit du brise roche.
Certains porteurs peuvent avoir des circuits inversés (HP à gauche du bras).

Identifier clairement les circuits HP et BP du bras.

Si nécessaire, croiser les flexibles de raccordement du brise roche pour permettre un branchement correct.





Precautions to be taken when connecting the breaker

Feeding the rock breaker by the "breaker" LP line, (which is theoretically possible when the carrier is fitted with an extra spool with 3 positions) is forbidden; otherwise the rock breaker may be damaged.

It Is therefore essential to

Take necessary steps to avoid activating the spool in the wrong position: From P to return circuit of rock breaker.
- For instance, adaptation of a stop under the control pedal (fig. 1) or mounting of a non-return valve on rock breaker LP line, between the breaker and the spool (fig. 2).

Précautions à prendre lors du raccordement

L'alimentation du brise roche par le circuit retour "marteau" théoriquement possible lorsque le porteur est équipé d'un distributeur supplémentaire 3 positions, doit absolument être évit6é sous peine d'endommager le brise roche.

Pour cola, il faut

Prendre les mesures nécessaires pour empêcher de commander le distributeur dans la mauvaise position: Passage de P vers circuit retour du brise roche.
- Montage dune butée sous la pédale de commande (fig. 1), par example, ou bien montage d'un clapet anti-retour sur la ligne retour du brise roche, entre marteau et distributeur (fig. 2).

3
LP
HP
1
2

MOUNTING ON EXCAVATOR

Review the general safety instructions.

- Move the dipper stick end between the corresponding sides of the fixing cap.

- Insert the pin (mark. 1) and secure it.

- Move the linkage between the corresponding sides of the fixing cap.

- Insert the pin (mark. 2), and secure it.

- Swing the breaker to each end position and make sure that there is no interference with any parts of the boom end.

- Connect the breaker hoses (mark. 3) onto pipe line at boom (mind the proper connection).

- Swing the breaker to each end position.
Hoses must not be caught, tight or rub against the carrier boom in any position.



Do not use fingers to "feel" pin alignment!

MONTAGE SUR PELLE PREEOUIPEE

Revoir les Instructions generales de socurite, entre autres, chapitre: Montage sur porteur.

- Descendre le balancier entre les flancs.

- Engager l'axe (rep. 1) et l'immobiliser.

- Descendre la biellette entre les flancs correspondants.

- Engager l'axe (rep. 2) et l'immobiliser.

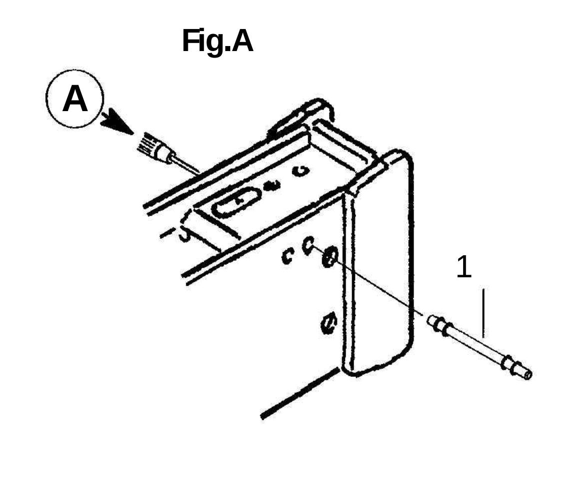
- Vérifier le débaftement du marteau et l'absence d'intertérences en positions extrêmes.

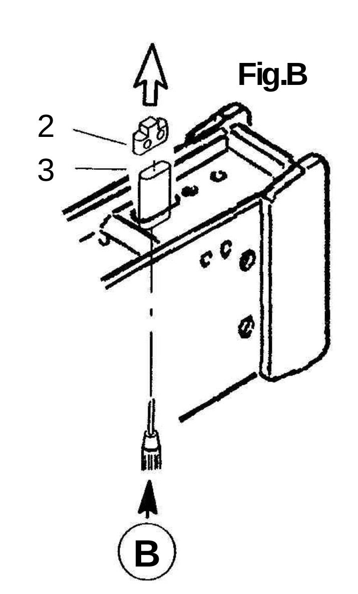
- Brancher les flexibles de raccordement (rep. 3) du marteau (veillez au raccordement).

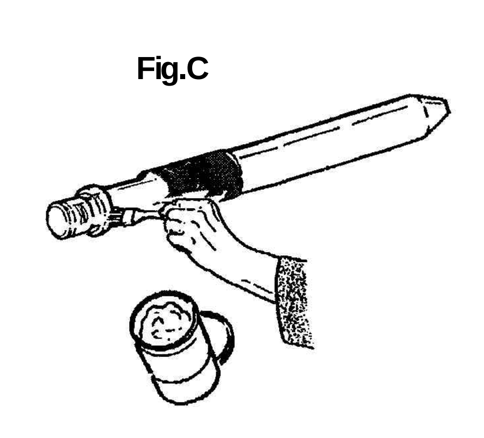
- Vérifier le débaftement du marteau:
Les flexibles ne doivent pas être tendus, pineés ou frofter contre le bras dans n'importe quelle position.

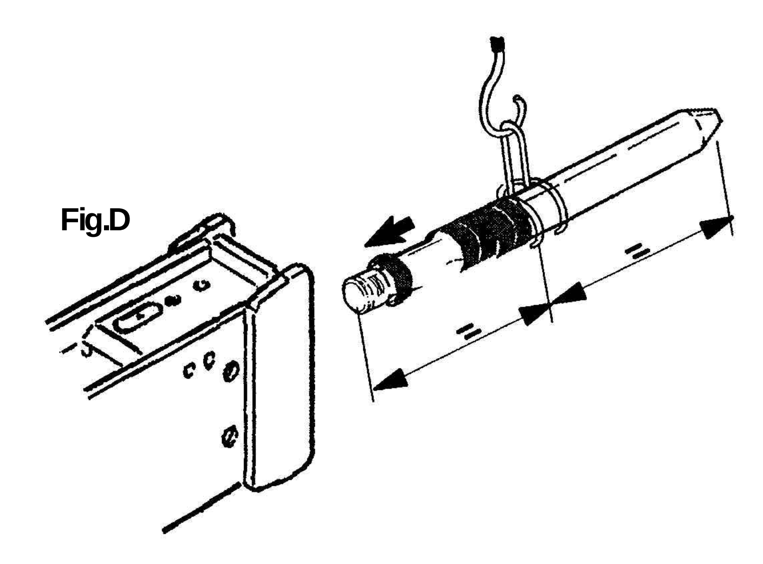


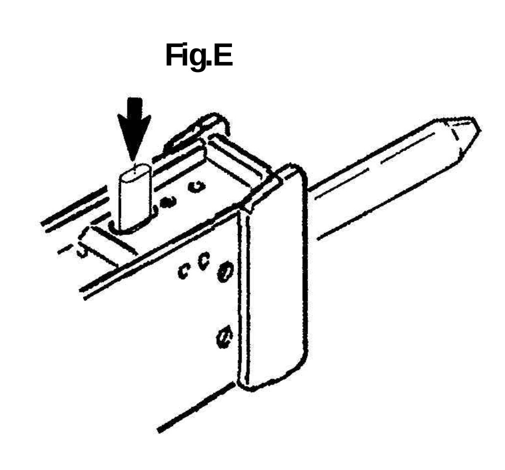
Ne pas vérifier l'alignement des passages d'axes avec les doigts!

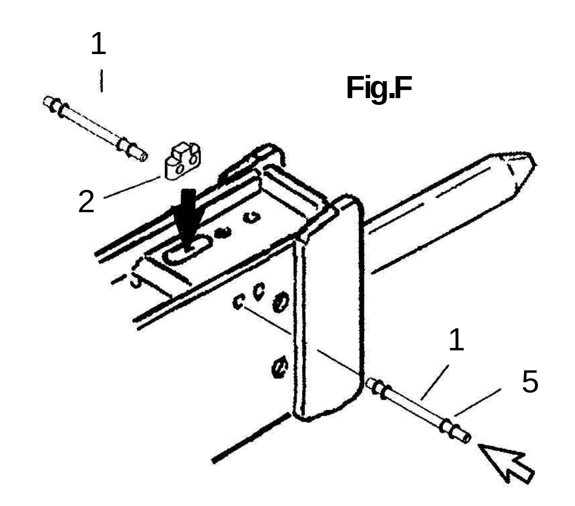

Fig.A
A
1


Fig.B
2
3
B


Fig.C


Fig.D


Fig.E


1
Fig.F
2
1
5

TOOL MOUNTING

On a brand new breaker, remove the plastic protection cover at the bottom of the front guide.

Lift the breaker and position it horizontally.

Using a pin driver drive out the pin (mark. 1) through holes A.

Proceed the same with holes B and drive out pin shutters (mark. 2) and retainers (mark. 3).

Hand grease the tool shank, the bushings and the retainers.

Using a lifting device sized according to the weight of the tool, lift the tool keeping it horizontal.

Insert the tool into the front guide. Make sure that the flat edges are well positioned in order to insert the tool retainers.

 Do not use fingers to feel the alignment!

Insert the tool retainers (mark. 3).
Insert the pin shutters (mark. 2).

 Do not use fingers to push the retainer to the end!

Insert the pins (mark. 1).
If necessary, change the o-rings.

TOOL REMOVING

Remove the tool retainers.
Remove the tool.

 Mind the tool temperature!

Should the breaker be stored without the tool mounted, remount the tool retainers.

MONTAGE DE L'OUTIL

Dans le cas d'un brise roche neuf, enlever le bouchon de protection.

Lever le brise roche et l'amener à l'horizontal.

A l'aide d'un chasse-goupille, éjecter les axes (rep. 1), par les orifices A.

Faire de même par les orifices B pour sortir les obturateurs (rep. 2), ainsi que les clavettes (rep. 3).

Graisser l'emmanchement de l'outil, les douilles et les clavettes.

En utilisant un moyen de levage approprié au poids des outils, lever l'outil en le maintenant horizontal.

Engager l'outil dans le guide avant. Veillez à l'orientation des plats de l'outil par rapport au trou des claveftes.

 Ne pas vérifier l'alignement avec le doigt!

Monter les 2 claveftes (rep. 3).
Monter les 2 obturateurs (rep. 2).

 Ne pas repousser la clavette avec le doigt!

Monter les 2 axes (rep. 1).
Si nécessaire, changer les joints toriques.

DEMONTAGE DE L'OUTIL

Démonter les clavettes.
Extraire l'outil.

 Attention à la température!

Si le marteau doit être stocks sans outil, remonter les clavettes.

Review the general safety instructions.

Before operating the breaker, train yourself to check:

- The position
The rock breaker must be perpendicular to the material face at all times.

- Down pressure
To allow the breaker energy to be transmitted to the material and break it, the tool must be firmly pressed against the materia, while hammering. Down pressure is adjusted by pulling down the carrier boom, and, if required, correcting the breaker position. Keep the breaker perpendicular to the material face by operating dipper stick or bucket controls.

- Down pressure must be correct
If the down pressure is insufficient, the breaker energy will be partly dissipated into the tool, the breaker itself and into the carrier boom, instead of being transmitted to the material. This generates abnormal vibrations and induces blank strikes.

If, on the other hand, the down pressure is so high as to lift the carrier at the moment of the breakage of the material, the carrier will drop suddenly,
This will create dangerous and destructive shocks for the tool, tool retainers, breaker thrusts, carrier booms and other parts.


The carrier boom cylinders can be damaged if they reach the end of their stroke.

- Avoid blank strikes
Prior to hammering, the tool must be pressed against the material face.
Blank strikes (tool not properly in contact with the material) lead to fast wear of the tool retainer and is the origin of tool breakages.
When blank striking, the breaker sounds high pitched and metallic.

Revolr les Instructions générales de sécurité principalement chapitre "utilisation".

Avant d'utiliser le brise roche pour la premiére fois , habituez vous à contrôler

- La position
Le brise roche doit toujours être perpendiculaire à la surface du matériau à casser.

- La poussée
Pour que l'énergie du marteau soit transmise au matériau et provoque sa rupture, il faut que l'outil soit maintenu fermement en appui contre le matériau pendant toute la durée de frappe. La poussée se règle en abaissant le bras du porteur, et, au besoin pour corriger la position du brise roche et le maintenir perpendiculaire à la surface à démolir en manoeuvrant les commandes de godet ou de balancier.

- Il faut que la pousséo soit correcte
Si la poussée est insuffisante, l'énergie du brise roche au lieu d'être transmise au matériau se dissipera en partie dans l'outil, dans le brise roche et dans le bras du porteur, créant des vibrations anormales et provoquant des frappes à vides.

Si par contre la poussée est trop forte, au point de soulever le porteur, lors de la rupture du matériau, l'excavateur retombera brusquement en avant.
Cela provoquera des chocs dangereux et destructeurs pour l'outil, les claveftes, les butées du brise roche, le bras et autres parties du porteur.


Les vérins de bras du porieur ne doivent pas être en butée avant ou arriàre, lis n'y résisteraient pas.

- Ne pas faire frapper le marteau à vide
Avant de faire frapper le marteau, l'outil doit être en appui contre la surface à casser.
Les frappes à vide (outil insuffisamment appuyé) provoquent la destruction rapide des clavettes de retenues et sont la cause de casses d'outils.
Lorsque le brise roche frappe à vide, les coups ont un son aigu, métallique.

When In use, keep the breaker perpendicular

If the breaker is not perpendicular, the tool may slip off and get stuck between guiding bushings. Severe friction created between tool and bushings leads to seizing which will result in tool breakages, bushing breakages or the lower bushing sliding off. Energy dissipated into the side plates or into the cradle of the breaker leads to welding breakage.

Never operate the breaker at the same place for more than 15 seconds.

If the material has not been broken at this time, reposition the breaker in another spot. Operating the breaker too long at the same place may heat up the tool. This may cause the point to dull (mushrooming) and the shank to seize. When breaking boulders, do not start from the center. Production is higher when breaking slices, beginning at the most favorable faces.

Do not use the tool as a lever

- To finish splitting the rock.
- To move boulders.

High forces applied onto the breaker may be the origin of:

- Cracks in the cradle or side plate welds.
- Destruction of lower bushing by crushing it.
- Tool breakage.

Pendant le travail maintenir le brise roche perpendiculaire

Si le brise roche n’est pas perpendiculaire, l'outil glisse sous l'effet de la poussée et coince entre les douilles de guidage.
Les frottements importants créés entre outil et douilles provoquent des grippages conduisant à la casse de l'outil, la destruction des douilles, voir l'extraction de la douille inférieure.
L'énergie dissipée dans les plaques latérales ou le caisson du marleau, provoque la rupture des soudures.

Ne pas faire frapper le brise roche au même endrolt plus de 15 secondes.

Si la roche n'a pas cassée pendant cette période, repositionner le marteau à un autre emplacement. Faire fonctionner le marteau trop longtemps à la même place peut provoquer un échauffement important de l'outil: L'extrémité peut être refoulée (champignonnage), l'emmanchement peut gripper. Lors de la casse de blocs, il est préférable de ne pas les aftaquer au centre. Le rendement est bien meilleur en procédant par degré et en attaquant d'abord les faces les plus favorables.

Ne pas utillsor l'outil comme levier

- Pour finir de casser le matériau.
- Pour déplacer les blocs.

Les forces importantes appliquées au marteau sont à l'origine:

- De fissuration des soudures du berceau ou des plaques latérales.
- De la destruction de la douille inférieure par écrasement.
- De la rupture de l'outil.

Do not use the breaker under water

For underwater operation (even for a short time), it is essential to pressurize the breaker front part to prevent water from entering inside the breaker.

See page O13.

The breaker must be pressurized prior to being plunged into water and remain so while it is under water.

Note: Pressurization is also essential every time there is a possibility for debris to enter the front part (scaling, for example).

Ne pas utiliser le marteau sous l'eau

Dans le cas d'un travail sous l'eau (même pour une courte durée), il est nécessaire de pressuriser la partie avant du marteau, pour éviter que l'eau ne pénètre à l'intérieur.

Consulter page O13.

Le marteau doit être pressurisé avant d'être immergé et jusqu'à ce qu'ii soit retiré de l'eau.

Note: La pressurisation est aussi indispensable chaque fois que des débris peuvent pénétrer dans le marteau (purgeage, par example).

If the weather is cold, do not start work without preheating the breaker

Start up the carrier and preheat oil.

Raise the breaker from the ground so that the tool is hung up and feed the breaker with reduced flow (idle the carrier engine) for 5 minutes.

Start work increasing the flow gradually.

Par temps froid, ne pas commencer le travail sans avoir préchauffé le marteau

Démarrer le porteur et faire préchauffer I'huile.

Lever le brise roche pour que l'outil ne soit pas en appui sur le sol, alimenter le marteau avec un débit réduit (moteur du porteur au ralenti) pendant cinq minutes.
Commencer le travail en augmentant progressivement le débit.

Grease the tool shank

If the breaker is not equipped with an automatic lubricating station, grease the tool shank every 2 hours (5 to 10 shots with a hand grease pump).

Graisser l'emmanchement de l'outil

Si le marteau nest pas équipé dune central de graissage automatique, graisser l'outil toute 2 heures de travail environ (5 ou 10 coups de pompe à graisse).

Use molybdenum bisulphide grease

Utillser de la graisse au bisulfure de molybdène

Every 2 Hours
Toutes les 2 heures

Daily
Toutes les jours

Weekly
Toutes les semaines

1"
470 ft-lbs

1"
470 ft-lbs

EVERY 2 HOURS

Grease the tool shank.

DAILY

Check the breaker attachment at the boom end.

Make sure that the side rod is not broken.

WEEKLY

Check tightening of side plates fixing bolts.

Check tightenning of wear plate screws.

Remove the tool.

Check the tool shank and striking face conditions.

Replace the tool if deeply scratched.

Check the tool retainer condition.

Replaced if it shows important marks.

Check the lower bushing wear.

Call your TRAMAC distributor if wear limit is reached.

Check the grease level of the automatic greaser if installed.

TOUTES LES 2 HEURES D'UTILISATION

Graisser l'emmanchement de l'outil.

TOUSLES JOURS

Vérifier la fixation du marteau en bout de bras.

Vérifier qu'un tirant d'assemblage ne soit pas cassé.

CHAQUE SEMAINE

Contrôler le serrage des boulons de fixation des plaques latérales.

Contrôler le serrage des palques de guidage dans berceau.

Démonter l'outil.

Vérifier l'état de l'emmanchement et de la face de frappe.

Remplacer l'outil s'il présente des grippages importants.

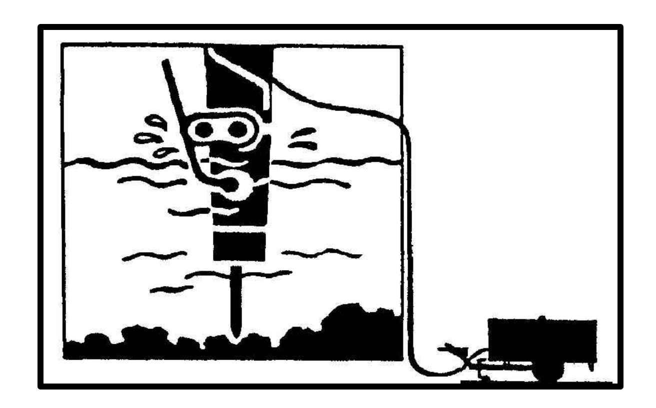
Vérifier l'état de la clavette de retenue.

La remplacer si elle présente des traces de choc importants.

Contrôler l'usure de la douille inférieure.

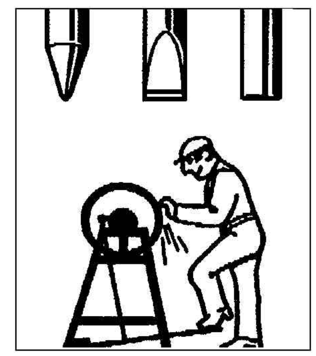
Demander lintervention d'un technician TRAMAC pour la remplacer quand la limits de l'usure est atteinte.

Vérifier le niveau de graise dans la centrale automatique si montée.



The TRAMAC Model 1200 in the standard version must not be used for underwater work, even for very short periods of time. If the chamber between the piston and the tool fills with water when the piston strikes, the water will not be evacuated fast enough and a considerable pressure rise will then occur and destroy the piston seal (with a risk of piston seizure).

Compressor Pressure: Pressure from the compressor must be at least 22 psi above the water pressure at the working depth. Water pressure equals 14.5 psi for every 30 feet of depth. Through the first 30 feet, 36.5 psi of air pressure is required.



Tool Life: TRAMAC working tools are made from a special steel far superior to any tool steel commercially available. Unlike other tools on the market, our steel is hardened all the way through - no thin shell of hard steel which wears quickly. When the tools lose their edge, either at the tip or on the sides, it is possible to sharpen them without repeating heat treatment, using one of the following methods:

A) With a milling or planning machine for chisels and spades or with a lathe for the moils and blunt tools. These operations must be completed using the adequate type of hard metal tool.

B) By sharpening: This operation must be performed using a coolant to prevent the tool from overheating.


Caution

As a general rule, never let the tool cool quickly or suddenly, even when it is used with the breaker.

Dipping the tool into water when it has been heated in the course of work or leaving it in the snow in the winter will result in a drenching effect on the tip or cutting bit and increase the risk of breakage.

Tools are covered by TRAMAC against metal defects (very uncommon). It is not unusual that some operations (working at angles or blank firing) lead to tool breakage, including inside the chuck housing.

The use of after market tools will void your warranty for any claim related to parts in contact with the tool (including the main piston).

How a demolition tool cracks rock and concrete

When the hammer piston strikes the top of a demolition tool, it sends a compressive stress wave down to the working end of the tool. Provided that the demolition tool is in contact with the rock or concrete which requires breaking, it is this compressive stress wave which fractures the rock. Then, immediately following the compressive wave, a tensile stress wave is formed due to the hammer piston lifting from the top of the demolition tool.

The cycle of compressive and tensile stresses flowing down the tool is repeated for each hammer blow. Obviously, anything that interferes with the strength of the compressive stress wave during service, for example "blank firing" or bending of the demolition tool due to leverage, will result in loss of breaker efficiency of up to 80% and possible failure of the tool itself.

Correct operating conditions

The continuous cycle of compressive and tensile stresses in the demolition tool, even under correct operating conditions, creates fatigue stress in the tool which can lead to the fatigue failure of the tool before it is worn out. Anything which interferes with the cycle of compressive and tensile stresses will also increase the level of fatigue stress being applied to the demolition tool and, thus, increases the risk of early fatigue failure of the tool.

The main cause of increased fatigue stress in a demolition tool is any form of side pressure during service which creates bending. Thus, utilizing the tool as a lever, using an incorrect driving angle or attempting to break ground using the pull of the excavator are all detrimental to the life of a demolition tool and should be avoided.


Caution

The hydraulic power available in the machine far exceeds the strength of a demolition tool if it is used incorrectly and can "snap the tool like a pencil".

Demolition tool fatigue failure

Demolition tool fatigue failure will occur approximately 4 inches from either side of the chuck front face or through the retainer pin flat. Another slightly less common failure area can fall approximately 8 inches from the working end, subject to the nature of use. The fracture face itself will normally exhibit semi-circular polished area with the remainder being of rougher appearance. The polished semi-circular area is the fatigue area and generally starts from a damage mark or other stress initiated on the outside of the demolition tool and spreads inward.

The fatigue area slowly widens until the stresses being applied to the demolition tool cause sudden failure of the remaining section. Generally, the size of the fatigue area indicates the level of stress applied to the tool, i.e., the smaller the fatigue area, the higher the stress level. However, it must be borne in mind that once initiation of a fatigue crack has taken place, it requires a lower stress level to cause it to grow.

Causes of increased fatigue stress in a demolition tool include

A. Free running (or blank firing)
Free running occurs when the hammer piston strikes the top of the demolition tool when the working end is not in proper contact with the rock or concrete to be broken. This includes jobs where the tool slides off the work and also when breakthrough of thin concrete slabs or boulders occurs.

B. Cold:
Low temperatures cause a demolition tool to be more susceptible to fatigue failure. Tools should be warmed before use.

C. Mechanical and thermal damage:
Any form of damage to the surface of a demolition tool renders it more liable to suffer fatigue failure. Thus, all care must be exercised to prevent scratches, gouges or weld marks occurring due to accidental damage, galling caused by contact between the tool and chuck bushing through the lack of lubrication or excessive bending.

D. Lubrication:
Care must be taken to avoid metal-to-metal contact that, as a result of galling, could cause deep damage marks which, in turn, may lead to the formation of fatigue cracks and eventually failure of the demolition tool. Make sure that the shank of the demolition tool is well lubricated before inserting it into the hammer.

E. Corrosion:
A rusty demolition tool is more likely to suffer fatigue failure. Keep tools well greased and sheltered from the weather when not in use.

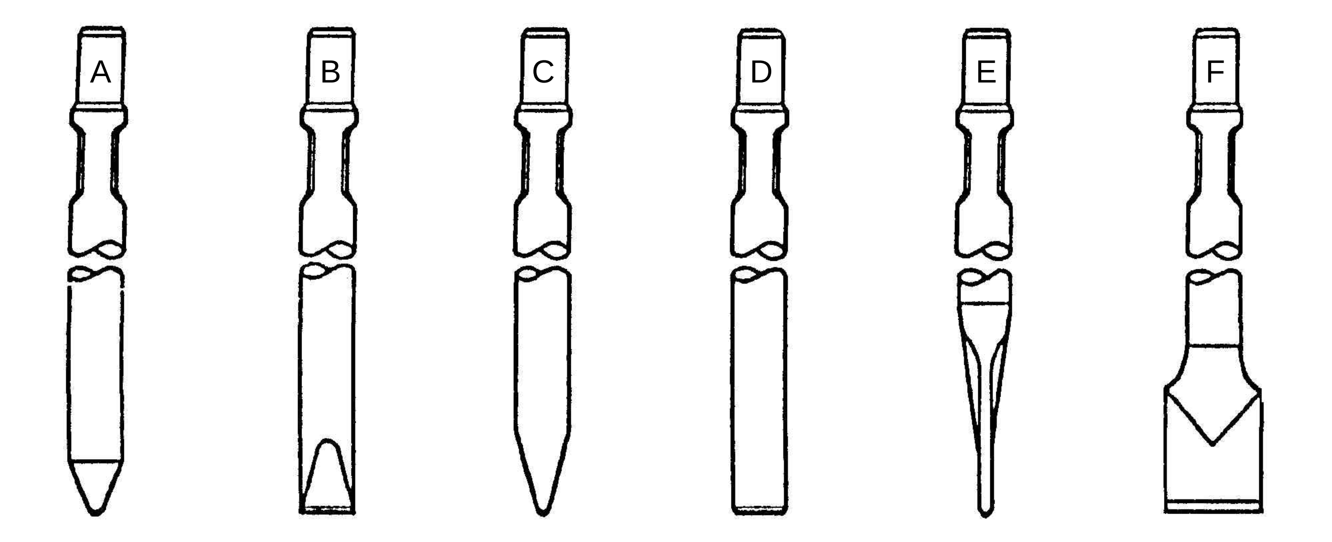
Typical failures

TRAMAC demolition tools are manufactured from first class materials and then heat treated to produce a fatigue and wear resistant tool. Thus when a tool has apparently failed to give a satisfactory service life, a brief visual inspection can often give a quick indication about the cause.

Wear is dictated by the conditions of the material being broken. In general, however, the following guidelines apply:

> Blank tools worn more than 1/3 of their diameter, or moils and chisels worn back more than 2 inches from the working end, are classed as reasonable life.

TRAMAC demolition tool guide

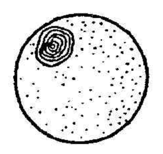


Ref	Tool type	Application
A	Moil point	Low abrasive, homogenous material
B	Chisel	Plastic or heterogeneous material
C	In-line chisel	Plastic or heterogeneous material
D	Blunt	Crumbly rock
E	In-line asphalt cutter	Asphalt cutter and trenching
F	Spade Frost	Asphalt and trenching

BREAKAGE CHART

Failure due to blank firing or excessive wear of bushings and/or chuck housing.

NO WARRANTY



Fatigue breakage with typical fatigue wrinkles due to steel defect.
100% WARRANTY

Failure due to
- operation with worn out retaining pins,
- blank firing,
- twisting tool.

NO WARRANTY

Typical failure caused by misalignment between down pressure, hammer and tool (prying, levering).

NO WARRANTY

Breakage due to improper contact between the tool's tip and rock or concrete.

NO WARRANTY

Mushrooming or fast wearing caused by operating too long on the same spot.

NO WARRANTY

This Page Left Blank Intentionally

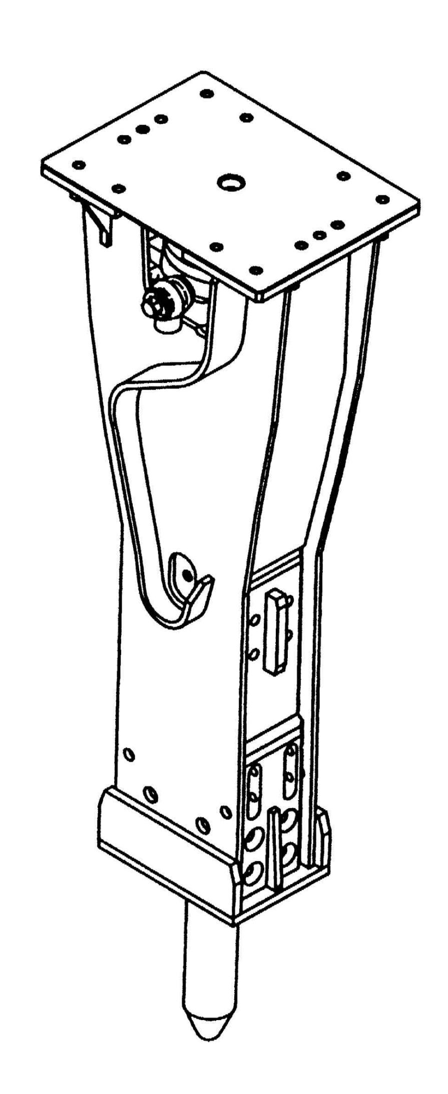
Cette Page est Laissée Blanche Intentionnellement



MODEL 1200
PARTS MANUAL

Form No. M1007-P

Revision 5



November 2001

LP/BP

HP

40
30
1
10
20
320
300
310
220
80
90
110
100
240
230
50
60
70
120
130
210
170
160
180
140
150
200
190
330
340
350
360
370
740
420
431
440
410
450
460
580
560
550
570
250
260
270
280
290
and/or
630
620
480
470
500
490
531
601
602
604
603
520
510
680
660
750
609
670
608
720
607
610
605
606
700
690
710

Item	Part Number	Ref #	Qty.	DESCRIPTION	DESCRIPTION
				ACCUMULATOR	**ACCUMULATEUR**
1	86363199	77088	1	Accumulator	Accumulateur
• 10	86447356	93724	1	Nylon ring	Bague nylon
• 20	86268786	29203	1	O-ring	Joint torique
30	86363652	77227	1	Support disk	Disque d'appui
40	86363660	77230	8	Screw CHc UNF 1"	Vis CHc UNF 1"
				SWIVEL LP	**GENOUILLERE BP**
50	86419280	92704	1	Threaded plug	Bouchon fileté
• 60	86349883	71817	1	O-ring	Joint torique
70	86223542	67293	14	Shim	Rondelle de calage
80	86419298	92705	1	Spring stop	Butée de ressort
90	86419272	92703	1	Spring	Ressort
100	86404308	87786	1	Slide	Tiroir
110	86314952	56047	1	Knee piece 1” 1/4 NPTF	Genouillère 1” 1/4 NPTF
• 120	86228970	5346	2	O-ring	Joint torique
130	86419603	18406	1	Threaded plug	Bouchon fileté
				HP	**HP**
140	86404324	87795	1	Threaded plug	Bouchon fileté
• 150	86349883	71817	1	O-ring	Joint torique
• 160	86375193	80250	1	Up seal	Joint de tige
170	86404332	87796	1	Slide	Tiroir
180	86314952	56047	1	Kneepiece 1” 1/4 NPTF	Genouillère 1” 1/4 NPTF
• 190	86228970	5346	2	O-ring	Joint torique
200	86419603	18406	1	Threaded plug	Bouchon fileté
				BACK HEAD	**TETE ARRIERE**
210	86418274	93416	1	Back head including:	Tete arrière comprenant:
220	86256005	21910	8	(Helicoil thread UNF 1"	(Filet hélicoil UNF 1”
230	86404290	87785	1	(Liner	(Chemise de tiroir
240	86223872	10380	1	(Rush	(Jonc
• 250	86447182	93988	9	O-ring	Joint torique
260	86447315	94164	2	Valve	Clapet
270	86415239	90740	2	Spring	Ressort
280	86417169	91217	4	Spring guide	Guide resort
• 290	86490687	82225	1	O-ring	Joint torique
• 300	86390879	84320	1	O-ring	Joint torique
310	86447216	93686	1	Distribution box	Boite de distribution
				Lubrication	**Graissage**
550	86231644	7294	1	Knee piece screw	Axe de genouillère
560	86238466	12817	2	Lip seal	Joint a levres
570	86355500	74256	1	Knee piece	Genouillère
580	86352481	73008	1	Tight seal	Joint d’étanchéité
				For hand greasing	**Pour graiasage manual**
620	86355518	74257	1	Threaded plug	Bouchon filete
630	86230059	6178	1	Oiler	Graisseur
640	86261328	24850	1	Grease pump	Pompe à graisse
650	86476314	93650	1	Grease cartridge	Cartouche de graisse

• Included in Seal Kit

LP/BP

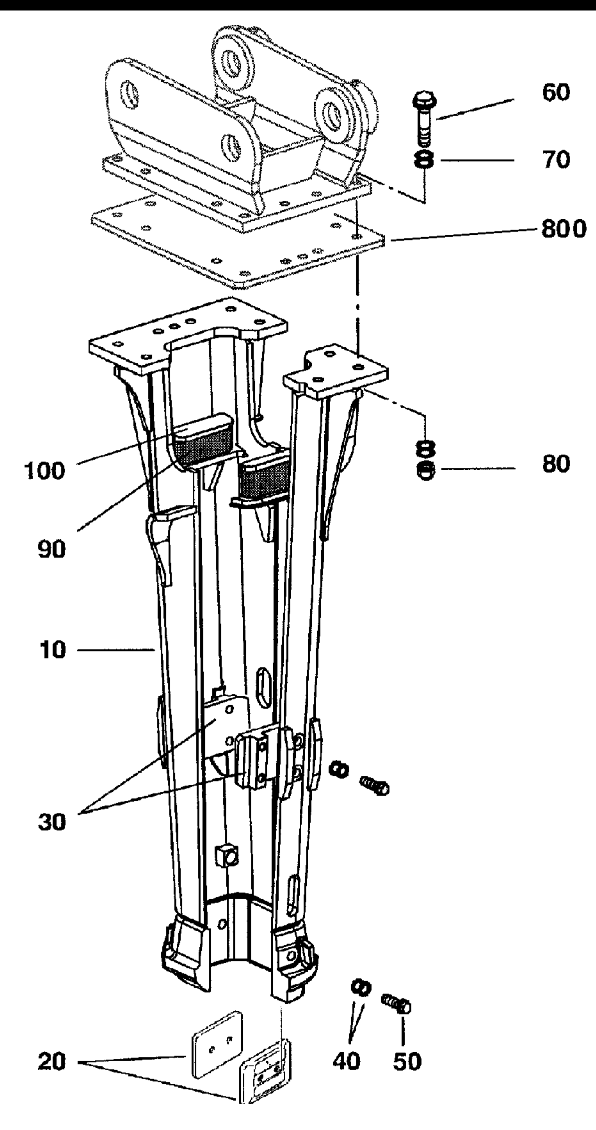
HP

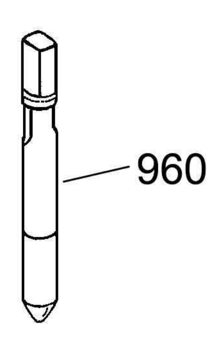
and/or

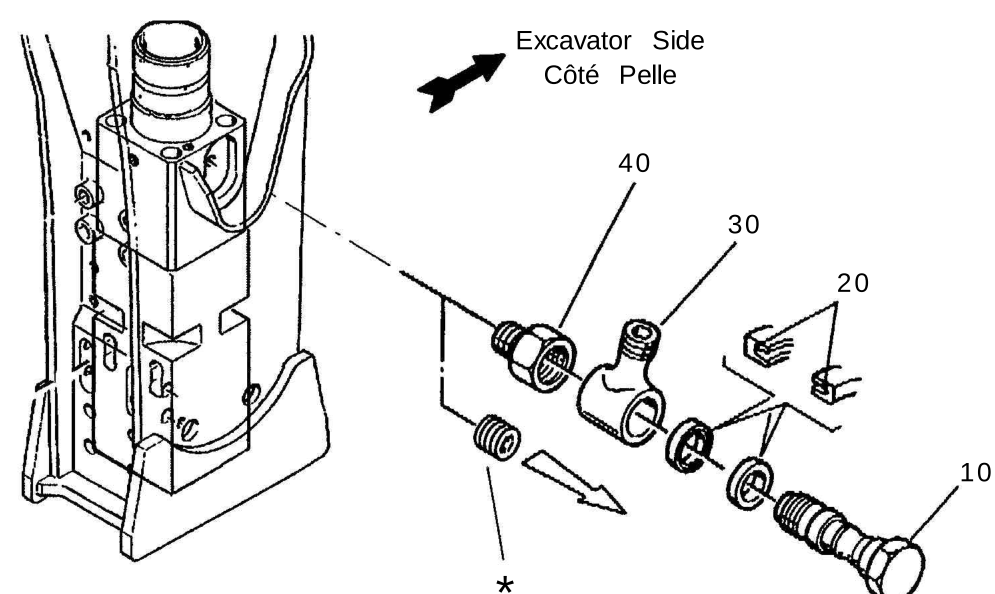
40 30 1 10 20 320 300 310 80 90 110 100 240 230 50 60 70 120 130 210 220 170 160 180 140 150 200 190 330 340 350 360 370 740 420 431 440 410 450 460 580 560 550 570 260 250 270 280 290 470 480 500 490 531 520 630 620 601 602 604 603 510 680 660 750 670 720 609 608 607 610 605 606 690 700 710

	Item	Part Number	Ref #	Qty.	DESCRIPTION	DESCRIPTION
					DISTRIBUTION	**DISTRIBUTION**
	320	86447240	93685	1	Distributor	Distributeur
	330	86474657	94433	1	Upper liner	Chemise haute
	340	86447257	93689	1	Overpressure valve	Clapet de surpression
	350	86447224	93687	1	Uner	Chemise
•	360	86400413	86603	1	O-ring	Joint torique
	370	86447232	93688	1	Slide	Tiroir
					SPACER	**PARTIE ENTRETOISE**
	410	86350014	71848	1	Pin	Axe lisse
	420	86350006	71847	1	Pin	Goupille
	431	86564952	96723	1	Thrust piston guide	Culasse
	440	86447208	93651	1	Thrust piston	Piston de poussée
	450	86419595	93661	1	Strike piston	Piston de frappe
	460	86417755	92953	1	Spacer	Entretoise
•	470	86280286	36579	1	O-ring	Joint torique
•	480	86352481	73008	1	Tight seal	Joint d'étanchéité
					CYLINDER	**PARTIE CYLINDRE**
	490	86417748	92952	1	Cylinder	Cylindre
	500	86350014	71848	1	Pin	Axe lisse
	510	86420742	93885	1	Shank thrust	Butée d'emmanchement
•	520	86487139	93880	2	Unequal lip seal	Joint à lèvres inégales
					Without pressurization	**Sans pressurization**
	531	86512621	96704	1	Threaded plug	Bouchon filete
					FRONT GUIDE	**GUIDE AVANT**
	601	86350048	71863	1	Ball seat	Siège de bille
	602	86285343	40530	1	Ball	Bille
	603	86477171	94614	1	Spring guide	Guide ressort
	604	86353547	73477	1	Spring	Ressort
	605	86352671	73154	2	Snap ring	Jonc
	606	86220639	75467	2	Elastic pin	Goupille élastique
	607	86352697	73156	4	Lock	Vérrou
	608	86378452	81151	2	Spring guide	Guide ressort
	609	86355773	74317	2	Spring	Ressort
	610	86378437	81149	4	Plug	Bouchon
	660	86350014	71848	1	Pin	Goupille
	670	86417763	92954	1	Front guide	Guide avant
	680	86447349	93973	1	Upper chuck bushing	Douille supérieure
	690	86504198	96177	2	Plug	Bouchon
	700	86447372	93837	1	Pin	Axe
	710	86447364	93723	1	Lower chuck bushing	Douille inférieure
	720	86589934	N/A	2	Retaining pin	Clavette de retenue
					ASSEMBLING	**ASSEMBLAGE**
	740	86447380	93592	4	Assembling bolt	Vis d'assemblage
	750	86317435	57369	4	Nut	Ecrou

• Included in Seal Kit



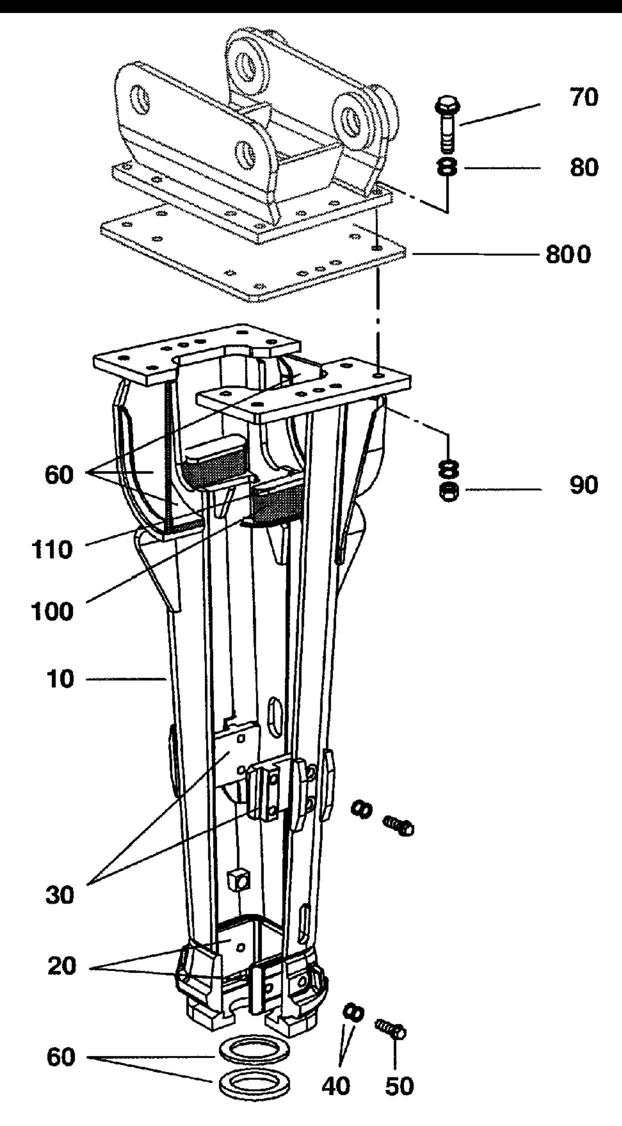




* Remove Plug

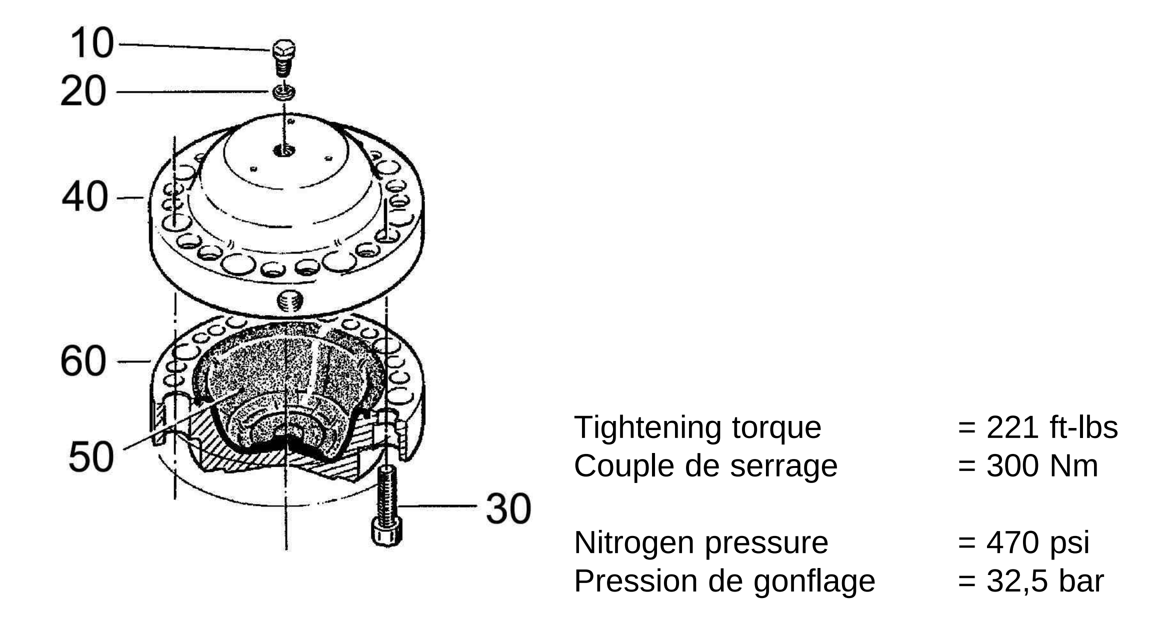
* Enlever le Bouchon

Item	Part Number	Ref #	Qty.	DESCRIPTION	DESCRIPTION
				CRADLE	**BERCEAU**
				Standard cradle	**Berceau standard**
10	86581238	N/A	1	Cradle including:	Berceau comprenant:
20	86486958	95044	2	(Guiding slipper	(Patin the guidage
30	86589298	N/A	2	(Guiding slipper	(Patin the guidage
40	86307493	51743	24	(Washer “Two mounted at a time”	(Rondelle “montées par deux”
50	86576428	97062	12	(Screw UNF 1”	(Vis UNF 1"
60	86576394	97061	14	Screw UNF 1”	Vis UNF 1”
70	86307493	51743	56	(Washer “Two mounted at a time”	(Rondelle “montées par deux”
80	86510005	96574	14	Nut	Ecrou H
90	86502762	96138	2	Shock absorber	Amortisseur
100	86592508	N/A	2	Bar	Barrette
800	86388014	83592	1	Shock absorber	Amortisseur
				TOOLS	**OUTILS**
960		73859	1	Moil point	Broche pic
		73861	1	Chisel	Broche burin
		73860		Long moil point	Broche pic long
		73862		Long chiesel	Broche buring long
		73864		Blunt tool	Broche pilon
				ACCESSORIES	**ACCESSOIRES**
•	86447968	94172	1	Seals package including:	Pochette recharge comp:
10			1	(Nylon ring	(Bague nylon
20			1	(O-ring	(Joint torique
250			9	(O-ring	(Joint torique
300			1	(O-ring	(Joint torique
290			1	(O-ring	(Joint torique
60-150			2	(O-ring	(Joins torique
120-190			4	(O-ring	(Joint torique
160			1	(Lip seal	(Joint de tige
360			1	(O-ring	(Joint torique
470			1	(O-ring	(Joint torique
480			1	(Tight seal	(Joint d'étanchéité
520			2	(Lip seal	(Joint à lèvres
	86475100	**94474**	**1**	**Pressurization kit**	**Kit de pressurisation**
10	86251832	19716	1	Knee piece axle	Axe de genouillère
20	86238466	12817	2	Equal lip seal	Joint à lèvres égales
30	86231651	7295	1	Knee piece	Genouillère
40	86475050	94469	1	Adaptor	Adapteur



Item	Part Number	Ref #	Qty.	DESCRIPTION	DESCRIPTION
				Soundproof cradle	**Berceau d'insonorisation**
10	86592185	N/A	1	Cradle including:	Berceau comprenant:
20	86486958	95044	2	(Guiding slipper	(Patin de guidage
30	86589298	N/A	2	(Guiding slipper	(Patin de guidage
40	86307493	51743	24	(Washer “two mounted at a time”	(Rondelle “montées par deux”
50	86576428	97062	12	(Screw UNF 1”	(Vis UNF 1”
60	86592466	N/A	1	Sound proofing kit	Kit d’insonorisation
70	86576394	97061	14	Screw UNF 1”	Vis UNF 1”
80	86307493	51743	56	Washer “two mounted at a time”	Rondelle “montées par deux”
90	86510005	96574	14	Nut	Ecrou H
100	86502762	96138	2	Shock absorber	Acortisseur
110	86592508	N/A	2	Bar	Barrette
800	86388014	83592	1	Shock absorber	Amortisseur

1200 Accumulator HP/HP Accumulateur



Tightening torque	= 221 ft-lbs
Couple de serrage	= 300 Nm
Nitrogen pressure	= 470 psi
Pression de gonflage	= 32,5 bar

Item	Part Number	Ref #	Qty.	DESCRIPTION	DESCRIPTION
	86363199	**77088**	**1**	**Accumulator including:**	**Accumulateur comprenant:**
10	86265048	26428	1	Inflation screw	Vie de gonflage
20	86241403	14826	1	Ring	Bague BS
30	86410461	89496	16	Screw CHc UNF 3/4”	Vis CHc UNF 3/4”
40	86363215	77090	1	Upper flange	Flasque supérieur
50	86248283	17639	1	Diaphragm	Membrane d’accumulateur
60	86349818	71802	1	Lower flange	Flasque inférieur

This Page Left Blank Intentionally

Cette Page est Laissée Blanche Intentionnellement

TROUBLES SHOOTING … REMEDIES

A - Oil leakage on hammer.

Damaged or worn seals.
Call your TRAMAC distributor.

B - The breaker loses power; high vibrations in breaker hoses.

The accumulator is deflated or diaphragm punctured. Check the oil temperature.
If oil is too hot, ask a technician to check the breaker circuit relief valve setting.
Call your TRAMAC distributor.

C - The hammer operates normally, then slows down and stops. A few minutes later the hammer will start again then stop again.

Hydraulic oil is too hot.
Excavator circuit must be checked for heat source.
If necessary reduce the breaker operating pressure.

D - One side rod bolt has broken.

Stop working immediately and call your TRAMAC distributor.

E - After connection to carrier, the breaker operates for few blows then stops.

The return hose is plugged, check the quick coupling seat (if installed).

Recommendation: Check oil temperature and settings of carrier relief valves. If relief valve is not adjusted properly, oil may heat up quicker due to the high total power of rock breaker. This will cause the rock breaker to perform poorly.

PANNES POSSIBLES … REMÉDES

A - Fulte d'hulle au niveau du marteau.

Joints d'étanchéité endommagés ou usés.
Consultez votre distributeur TRAMAC le plus proche.

B - Le marteau manque de puissance, les flexibles de raccordement battent.

L'accumulateur est dégonflé, la membrane de l'accumulateur est percée. Vérifier la température de l'huile. En cas d'échauffement important, faire vérifier par un technicien, le réglage des clapets de décharge du circuit de pelle. Consultez votre distributeur TRAMAC le plus proche.

C - Le marteau fonctionne normalement puis la cadence ralentit et le marteau s'arrêite. Quelque temps après le marteau redémarre puis s'arrête.

L'huile hydraulique est trop chaude.
Le porteur doit être vérifié pour trouver l'origine de l'échauffement. Si nécessaire réduire la pression de frappe du marteau.

D - Un tirant d'assemblage est cassé.

Arrdter le travail immédiatement.
Consultez votre distributeur TRAMAC le plus proche.

E - Après adaptation au porteur, le marteau tape quelques coups puis s'arrête.

Le flexible retour est bouché, vérifier le coupleur (si montée).

Recommandation: Le brise roche ayant une puissance globale élevée, veiller au bon refroidissement de l'huile. Un mauvals réglage du clapet de surpression du porteur peut être la cause d'un échauffement important de l'huile entrainant un mauvais fonctionnement du brise roche.

TECHNICAL PROBLEMS

Before looking for a hammer problem, look for a problem in the installation, like bad quick couplers or a plugged filter [see page M3 for how to check the installation].

Make sure that the hammer has not been hooked up backwards.

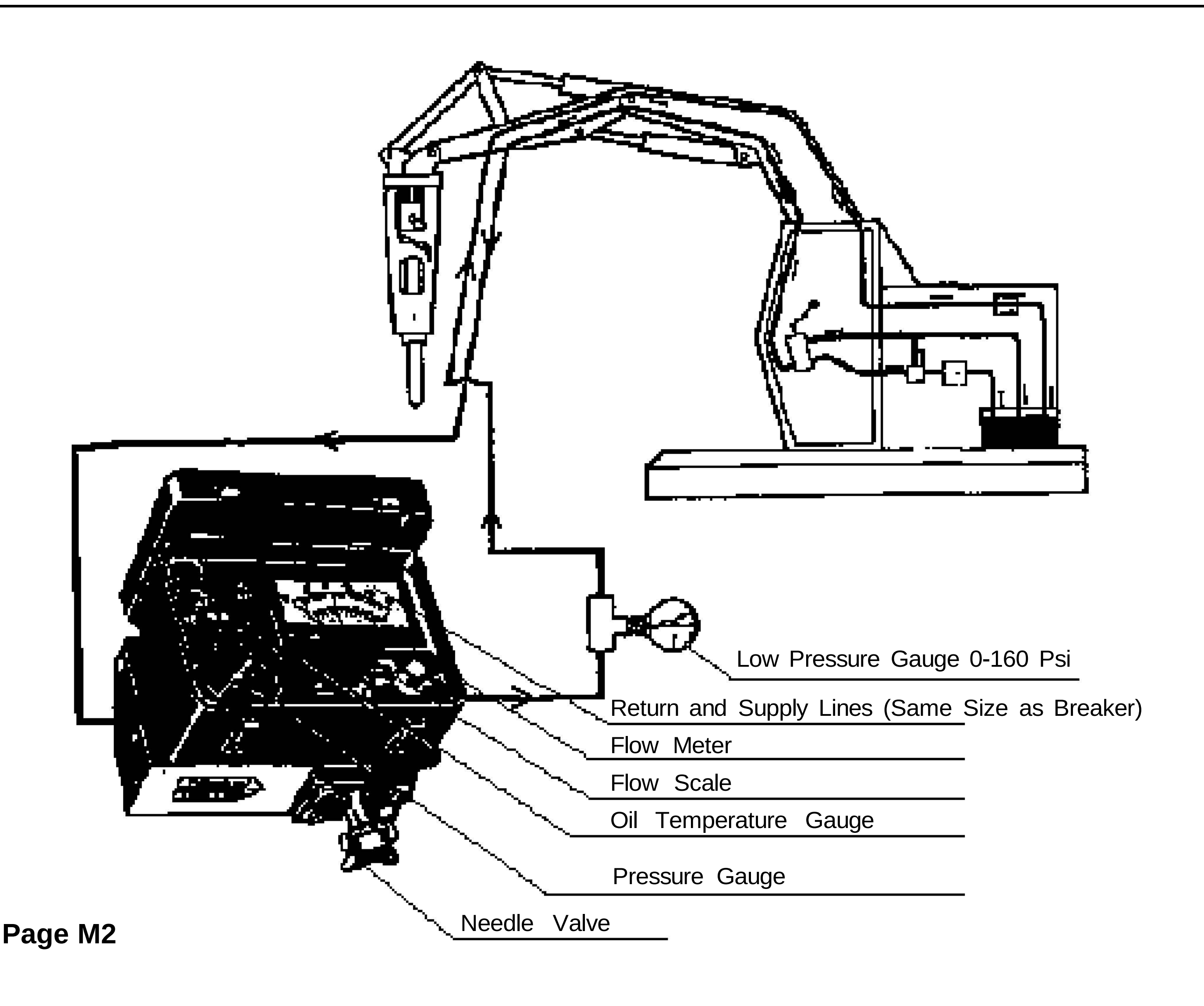
Make sure that the hammer has the proper tool.

Make sure that the down pressure has been applied.

Make sure that no valve(s) are closed.

For any other problem, refer to the Trouble Shooting page M1. If you cannot identify the problem, **BEFORE** calling your TRAMAC dealer, collect the following information. A complete diagnosis cannot be done without it.

A. Flow rate in high pressure line running to the hammer at operating temperature and operating pressure.
B. Value of high pressure at hammer inlet when hammer is operating (use a 0-3000 psi gauge).
C. Value of back pressure in return line (use a 0-300 psi gauge).
D. Setting of relief valve in the system. For more details, please refer to page M3.



How to check hydraulic circuit and installation

Mount a flow meter in place of the hammer. Also, mount a low pressure (0-300 psi) gauge on the outlet of the flow meter in order to test the back pressure in the return circuit

With the flow meter in place, activate the circuit and bring the machine up to operating temperature; do not test the machine cold.

If the control valve is equipped with solenoid, switch on the solenoid before starting the engine to avoid damage to the flow meter. Do not switch on or off the solenoid when the engine is running. Adjust the flow output to match the requirements of the breaker (36 to 45 gpm).

After the flow has been adjusted, load the flow meter to the hammer operating pressure 2250 psi value plus 600 psi, and readjust the flow if necessary to keep the hammer flow value constant for pressure varying between 1000 psi and hammer operating pressure value (2250 psi) plus 600 psi.

Relief valve problems

If you cannot reach the proper oil flow at the hammer operating pressure value plus 600 psi, you may have a bad system relief setting or a bad hammer control valve.

To check system relief valve see excavator manual for proper relief setting. Build pressure with flow meter to determine relief cracking pressure (usually 50 to 200 psi below relief setting). Reset relief if needed.

There should be 400 to 500 psi between hammer regulated pressure value and system cracking pressure or heat may develop.

Pump problems

If you cannot produce proper oil flow against pressure varying from 1000 psi to hammer operating pressure plus 600 psi, the pump could be bad or there is excessive leakage in the circuit.

Hammer control valve problems

If relief valve and pump are good, open and close valve three or four times: The valve spool may be sticking or back pressure is developing on return line.

With the flow adjusted and the flow meter loaded to hammer operating pressure value plus 600 psi, take note of the low pressure gauge reading.

The return pressure should be less than 175 psi. If the back pressure is more than 175 psi, the restriction causing this higher pressure must be found and eliminated.

After the flow meter test is completed, disconnect the flow meter and connect the hoses to the hammer. Mount a high pressure gauge (0-3000 psi) on the hammer HP line and take the machine outside. Run the hammer on a heavy 3 inch by 40 inch by 40 inch steel plate on hard ground and take note of the pressure reading. Call your TRAMAC dealer if pressure adjustments are needed.

DISMANTLING

V1200 to SN 132872:
Prior to removing the breaker from its cradle, remove the oiler holder plug.

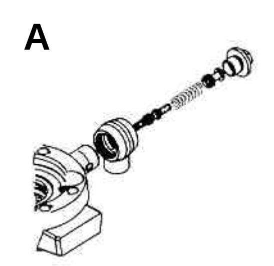
- Loosen and remove the fixing cap bolts.

- Remove the fixing cap and the upper suspension.

- Remove the breaker from its cradle and place it on the mounting support (page M38) placed in the pit after having being equipped with the adaptation kit (page M39).

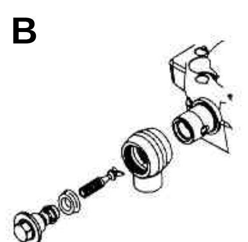
- Loosen the LP swivel plug and remove the plug, the spring, the spring thrust and the adjusting shims.
Fig. A

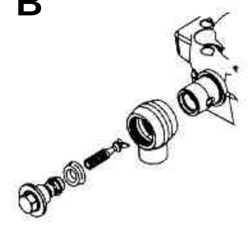
A



- Loosen the HP swivel plug and remove the plug, the slide and the swivel.
Fig. B

B

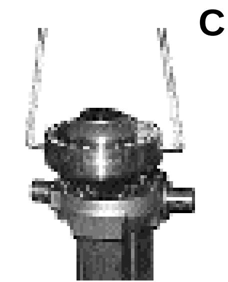


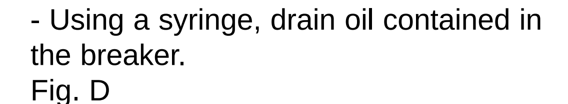


- Loosen fixing screws and remove the disk.

- Remove the accumulator.
Fig. C

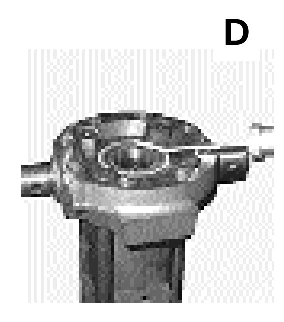
C





- Using a syringe, drain oil contained in the breaker.
Fig. D

D





DÉMONTAGE

V1200 jusqu'a SN 132872:
Avant de retirer le marteau de son caisson, démontez le bouchon porte graisseur.



- Desserrez les vis de fixation du chapeau.

- Démontez le chapeau de fixation et l'amortisseur supérieur.

- Retirez le marteau de son caisson et placez le sur le support de montage (page M38) placé dans la fosse après avoir été équipé du kit d'adaptation (page M39)

- Dévissez le bouchon de genouillère BP et retirez ensemble bouchon, ressort, butée de ressort, cales de réglage, tiroir et genouillère.
Fig. A

- Dévissez le bouchon de genouillère HP, retirez le bouchon, le tiroir et la genouillère.
Fig. B

- Devissez les vis de fixation et retirez le disque.

- Retirez la genouillère HP
Fig. C

- A l'aide d'une seringue, videz l'huile contenue dans le marteau.
Fig. D

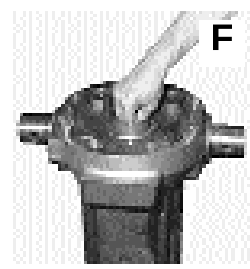


- Remove the o-ring and the nylon ring.
Fig. E



- Retirez le joint torique et la bague nylon.
Fig. E

- Remove the distributor.
Fig. F



Retirez le distributeur.
Fig. F

- Plug the back head to prevent particles from entering.
Fig. G

- Bouchez la tête arrière pour éviter l'introduction de particules étrangères.
Fig. G

- Mark each side rod, nut and their mounting position.
hole 1, rod 1, nut 1
hole 2, rod 2, nut 2 ...

- Repérez chaque ensemble vis/écrou et leurs emplacement de montage. vis
1, écrou 1, trou 1
vis 2, écrou 2, trou 2 ...

- Loosen and remove the 4 side rods.
Fig. H





- Débloquez et retirez les vis d'assemblage.
Fig. H

Never use a hammering wrench for side rods loosening.

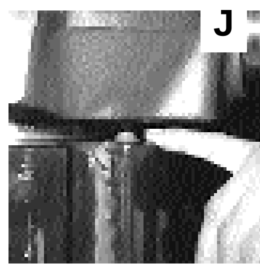
N'utilisez pas de clé à chocs pour desserrer les vis d'assemblage.

- Remove the back head.
Fig. I



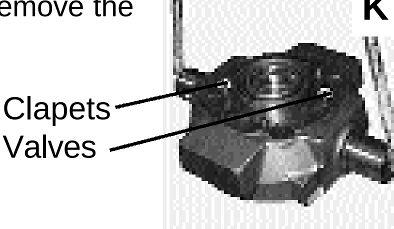
- Retirez la tête arrière.
Fig. I

- When removing the back head, be sure the 2 valves mounted in the back head stay in place. If necessary hold them.
Fig. J



- Lors du démontage de la tête arrière, assurez-vous que les 2 clapets montés dans la tête arrière restent en position. Les tenir si nécessaire.
Fig. J

- Turn the backhead over and remove the valves.
Fig. K



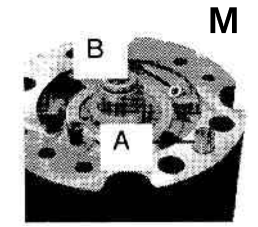
- Retournez le tête arriêre et retirez les clapets.
Fig. K

- Use a plastic sledge hammer to extract the distribution box.
Fig. L



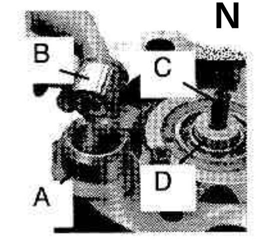
- Chassez la boÎte de distribution à l'aide d'un maillet plastique.
Fig. L

- Using a syringe to drain oil contained in the breaker.
- Remove the back head positioning pin (A) and the thrust piston guide positioning pin (B) using a M8 screw.
Fig. M



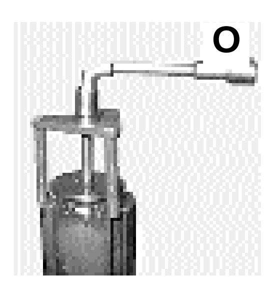
- A l'aide d'une seringue, videz l'huile contenue dans le marteau.
- Retirez la goupille de positionnement de la tête arrière (A) et la goupille de positionnement de la culasse (B) à l'aide d'une vis M8.
Fig. M

- Remove the overpressure valve (A), the upper liner (B), the slide (C), and the liner (D).
Fig. N



- Retirez le clapet de surpression (A), la chemise haute (B), le tiroir (C) et la chemise (D).
Fig. N

- Use the extractor (item 200, page M37) to extract the thrust piston guide.
Fig. O



- Utilisez l'extracteur (repère 200, page M37) pour extraire la culasse. Fig. O

- Position and fix the flange (1) onto the thrust piston guide by means of screws (2). Place the tripod (3) and the ring (4). Using a 38 mm wrench, tighten the nut (5) to extract the thrust piston guide.
Fig. p

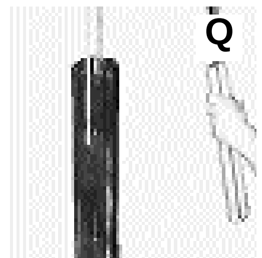
- Remove the thrust piston guide and the extractor.

S

- Fixer la bride (1) sur la culasse, à l'aide des vis (2). Mettez en place le trépied (3) et la bague (4). A l'aide d'une clé de 38/plats, serrez l'écrou (5) jusqu'à extraction de la culasse.
Fig. P

- Retirez l'ensemble culasse et extracteur.

- Remove the spacer (use 2 x 1" accumulator fixing screw).
Fig. Q



- Retirez l'entretoise (utilisez 2 vis 1" de fixation d'accumulateur).
Fig. Q

- Remove the thrust piston with an M10 screw.
Fig. R



- Retirez le piston de poussée à l'aide d'une vis M10.
Fig. R

- Mount the piston lifting tool (page M40) and remove the piston from the cylinder.
Fig. S

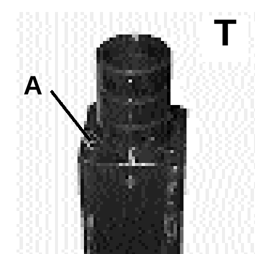


- Montez l'outil de levage du piston (page M40) et retirez le piston du cylindre.
Fig. S

- Screw the lifting tool (page M40) into the assembling support. Lift the complete assembly from the pit and place it on the floor. Remove the lifting tool.

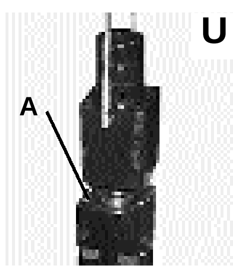
- Vissez l'outil de levage (page M40) dans le support de montage. Sortez le support de la fosse et posez le au sol. Démontez l'outil de levage.

- Remove the ping (A).
Fig. T



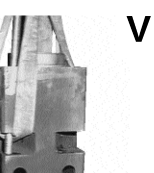
- Retirez la goupille (A).
Fig. T

- Remove the cylinder (use 2 x 1" accumulator fixing screw). Remove the locating pin (A).
Fig. U



- Retirez le cylindre (utilisez 2 vis 1" de fixation d'accumulateur). Retirez la goupille (A).
Fig. U

- Remove the front guide from the assembling support (place 2 steel rods in the tie rod housing to secure the sling).
Fig. V



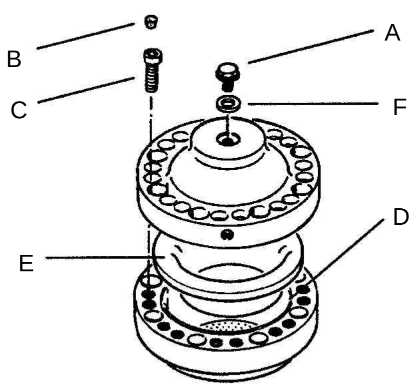
- Retirez le guide avant du support de montage (glissez 2 barres dans les trous de boulons d'assemblage pour retenir l'élingue).
Fig. V

- Remove all seals and o-rings from the different parts. Clean all parts.

- Retirez tous les joints et joints toriques des différentes pièces. Nettoyez toutes les pièces.

2 REPAIRING

2.1 2 Part Accumulators



- Using a special socket (item 80, page M37), loosen the inflation screw (A) to relieve nitrogen pressure.

- Drill the safety nylon plugs (B) to loosen and remove the assembling screws (C).

- Clean the upper and lower accumulator flanges (or the accumulator cover and the back head).

- Clean diaphragm groove (D). Make sure that the bores are not plugged with rubber. Clean if necessary.

- Check ring seat on upper flange. Perfect seat only is acceptable.

- Clean and check all bolt threads in the flange (or the back head).

- Clean and check all bolts.

- Install new diaphragm (E).

- Lubricate the diaphragm upper face with silicon lubricant (Rhodorsyl).

- Install the upper flange. Grease the fixing bolt (C) threads with a NLGI 2 grade grease.
Do not use “MOLYKOTE 1000” grease for this purpose.

2 RÉPARATION

2.1 Accumulateur en 2 parties

- A l’aide de la clé (repère 80, page M37) dévissez la vis de gonflage (A) pour décharger la pression d’azote.

- Percez les bouchons plastiques de sécurité (B) et dévissez les vis d’assemblage (C).

- Nettoyez les flasques supérieur et inférieur (ou le coevercle et la tête arrière).

- Nettoyez la gorge de membrane (D). Vérifiez que les trous de la grille ne sont pas obstrués par des débris de caoutchouc.

- Vérifiez la portée de la bague d’étanchéité sur le flasque supérieur. Seule une surface parfaite est admissible.

- Nettoyez et vérifiez les filetages du flasque (de la tête arrière).

- Nettoyez et vérifiez toutes les vis.

- Montez une membrane neuve (E).

- Graissez la face supérieure de la membrane avec un lubrifiant silicone (Rhodorsyl).

- Montez le flasque supérieur. Graissez le filtage des vis d’assemblage (C) avec de la graissw grade NLGI 2.
Ne pas utiliser de graisse “MOLYKOTE 1000” pour cette application.

- Tighten the fixing bolts to 220 ft-lbs.
- Use the tightening sequences described below.
- Remount new safety plugs (B).
- Mount new “BS” ring (F).
- Mount a new inflation screw.
- Reinflate the accumulator.

- Serrez le vis d’assemblage à 300 Nm.
- Respectez l’ordre de serrage des vis comme indiqué ci-dessous).
- Remontez des bouchons plastiques de sécurité neufs (B).
- Montez une bague “BS” neuve.
- Montez une vis de gonflage neuve.
- Re-gonlez l’accumulateur.

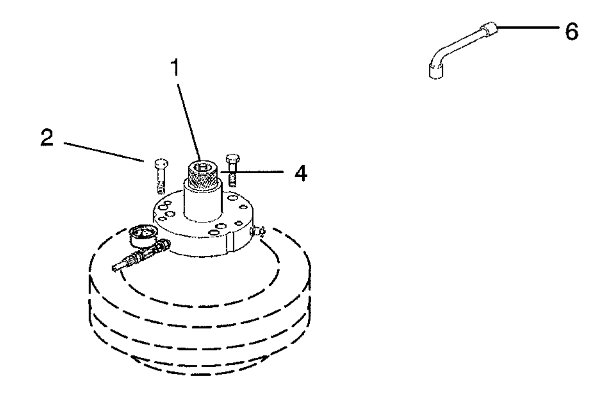
8 Vis
8 Screws

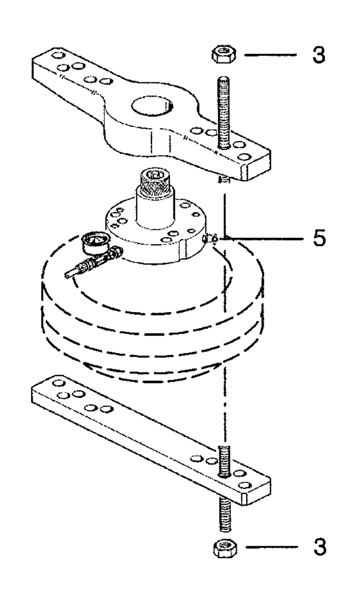
10 Vis
10 Screws

14 Vis
14 Screws

16 Vis
16 Screws

V52
V53-3
V55





For BRP M.P. Accumulators and All others

WARNING: Use nitrogen only to reinflate accumulators.

- Use the inflating tool (item 60 or 70, page M37).

- Make sure that the inflating screw is not tight.

- Mount the inflating tool with the provided screws (cover with threaded holes) or with the flanges (cover without threaded holes.

- Make sure the key (1) is well engaged on the inflating screw head.

- Progressively tighten the fixing screws (2) while or the nuts (3) depending on the mounting.

- Make sure that the flange is resting properly on the cover.

- Fully tighten setting screw (4).

- Turn the drain cock (5) off.

- Connect the flange to the nitrogen bottle pressure reducer. Open the nitrogen bottle and set the pressure reducer to 470 psi.

ATTENTION: N'utlisez que de l'azote pour gonfler les accumulateurs.

- Utilisez l'appareil de gonflage (repère 60 ou 70, page M37).

- Assurez vous que la vis de gonflage de l'accumulateur n'est pas bloquée.

- Montez l'appareil de gonflage à l'aide des vis fournies (couvercle avec trous taraudés) ou avec les brides (couvercle sans trous taraudés).

- Vérifiez que la clé (1) est bien engagée sur la vis de gonflage.

- Serrez progressivement les vis de fixation (2) ou les écrous (3) selon montage.

- Veillez à ce que la bride de gonflage appuie de façon régulière sur le couvercle.

- Serrez la vis de compensation (4) à fond.

- Fermez le robinet de purge (5).

- Reccordez la bouteille d'azote. Ouvrez le robinet de la bouteille d'azote et réglez le détendeur à la pression de gonflage (32.5 bar).

- Untighten key (1) to open inflation screw and fill the accumulator up.

- After the pressure is stabilized, tighten the inflating screw.

- Shut the nitrogen bottle off and turn the drain cock on (5) to relieve pressure from the tool.

- Remove the inflating tool.

- Using the wrench (6), tighten the inflating screw to 16 ft-lbs.

- Pour some oil into the inflation screw housing to make sure that the nitrogen is not leaking.

- Dévissez la clé (1) pour ouvrir la vis de gonflage et rempir le réservoir d'énergie.

- Lorsque la pression est stabilisée, reformez la vis de gonflage.

- Fermez le robinet de la bouteille d'azote pouis ouvrez le robinet de purge (5) pour purger le montage.

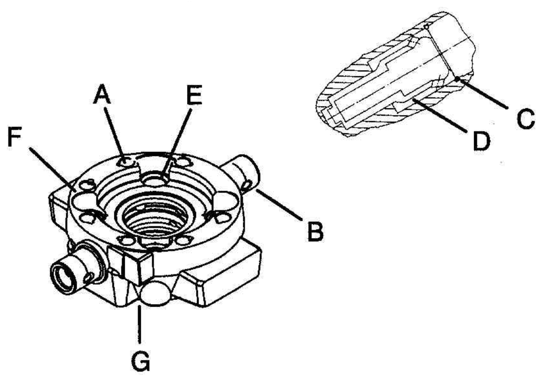
- Démontez l'appareil de gonflage.

- A l'aide de la clé (6) serrez la vis de gonflage à 22 Nm.

- Versez de l'huile dans le logement de la vis de gonflage pour vérifier qu'il n'y a pas de fuite d'azote.

PARTS INSPECTION

Back head



- Check all helicoils (A).

- Check o-ring seat (B). Polish if necessary.

- Check snap ring (C) on spool sleeve.

- Make sure that the spool sleeve (D) is resting against the snap ring (C) and is not damaged.

- Make sure that side rod seat (E), accumulator seat (F) and spacer seat (G) are not damaged. If necessary, remove the high spot with fine hand stone or sand paper.

EXAMEN DES PIECES

Tête arrière

- Vérifiez tous les filets hélicoïl (A).

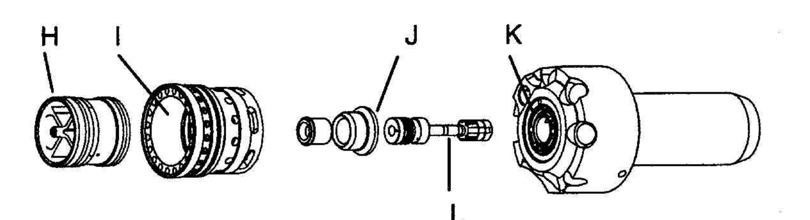
- Vérifiez les portées de joints (B). Les polir si nécessaire.

- Vérifiez que le jonc de retenue de la chemise est en place dans sa gorge (C) .

- Vérifiez que la chemise (D) est bloquée contre le jonc (C) et nest pas endommagée.

- Vérifiez que les surfaces d'appui:
- Des tirants d'assemblage (E),
- De l'accumulateur (F),
- Sur l'entretoise (G),
ne sont pas endommagées. Si nécessaire, supprimez les marques importantes avec une pierre ou du papier abrasif à grains fins.

Distribution



- Check the outside diameters of the distributor (H) . If too or deeply scratched, replace the distributor.

- Make sure that none of the distributor spokes are cracked.

Distribution

- Vérifiez les diamètres extérieurs du distributeur (H). Le remplacer s'il présente de nombreuses ou de pronfondes marques.

- Vérifiez qu’une des branches du distributeur n’est pas fissurée.

- Check the inner diameters of the distribution box (I). Replace if scratched.

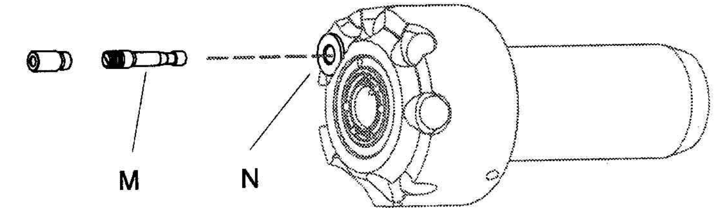
- Vérifiez l'intérieur de la boîte de distribution (I). La remplacer si elle présente des rayures importantes.

- Check the overpressure valve seat (J) and the corresponding seat on the thrust piston guide (K). Polish if necessary.

- Vérifiez le siège du clapet (J) et la portée sur la culasse (K). Roder si nécessaire.

- Make sure that the slide (L) is not damaged. Replace if the slide shows erosion marks.

- Vérifiez que le tiroir (L) n'est pas endommagé. Le remplacer s'il présente des traces d'érosion.



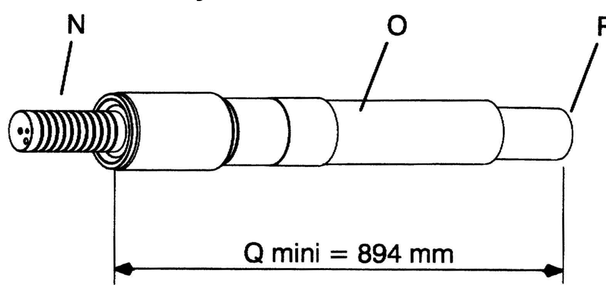
- Make sure that the stroke spool (M) moves freely.

In case of a problem, replace the complete thrust piston guide.

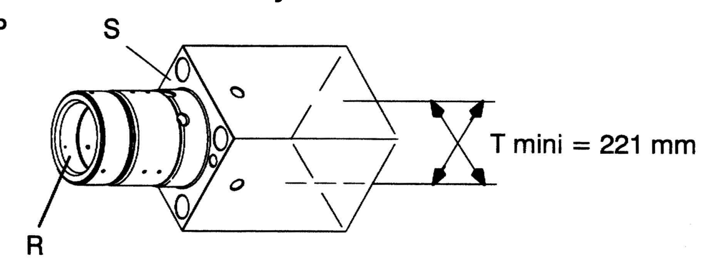
- Verifiez gue le tiroir régulateur de course (M) coulisse librement.

En cas de problème, remplacez la culasse complète.

Piston and cylinder



Piston et cylindre



- Check the outside diameters of the thrust piston (N). Check the outside diameters of the piston (O). If necessary, remove serious marks with fine hand stone or sand paper. If marks are too deep, replace the piston.

- Vérifiez les diamètres extérieurs du piston de poussée (N). Vérifiez les diamètres extérieurs du piston (O). Si nécessaire, supprimez les marques importantes avec une pierre ou du papier abrasif à grains fins. Si les marques sont trop profondes, changez le piston.

- Check striking area (P). If cracked or deformed, replace the piston and check the tool bushing wear, operation pressure, delivered flow and tool alignment in the front guide.

- Vérifiez la face de frappe (P). Si fissurée ou déformée, changez le piston et vérifiez les douilles de guidage d'outi, la pression de frappe, le débit et l'alignement de l'outil dans le guide avant.

- Check the overall length of the piston (Q). Replace the piston when length is (new 896 mm).

- Vérifiez la longueur hors-tout du piston (Q). Remplacez le piston lorsque la longueur est de (neuf 896 mm).

- Check internal surface (R) in cylinder. If necessary, remove serious marks with fine hand stone or sand paper. If marks are too deep, replace the cylinder.

- Vérifiez les surfaces intérieures du cylindre (R). Si nécessaire, supprimez les marques importantes avec une pierre ou du papier abrasif à grains fins. Si les marques sont trop profondes, changez le cylindre.



- Make sure that the spacer seat (S) is not damaged. If necessary, remove the high spot with fine hand stone or sand paper.

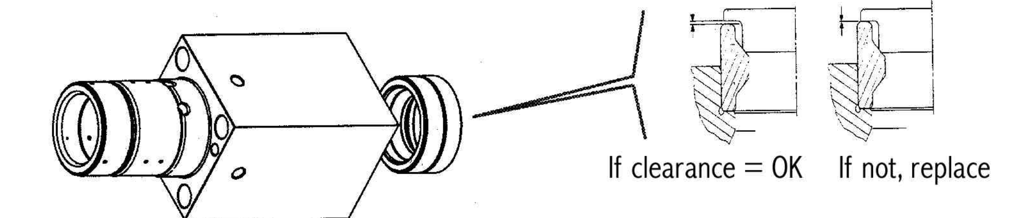
- Vérifiez que la surface d'appui de l'entretoise (S) nest pas endommagée. Si nécessaire, supprimez les marques imporrtantes avec une pierre ou du papier abrasif à grains fins.

- Carefully clean all parts after polishing.

- Nettoyez soigneusement les pièces après polissage.

- Check the cradle wearing plate area (T). Replace the cylinder if wear limit is reached.

- Vérifiez la zone d'appui des patins d'usure du berceau (T). Remplacez le cylindre lorsque la limite d'usure est atteinte.



- Using gauge (item 210, page M37), check the wear of the shank stop. Replace if worn out.

- A l'aide du gabarit (repere 210, page M37), verifiez l'usure de la butee d'emmanchement. Remplacez la butee lorsque la limite d'usure est atteinte.

Front guide

Guide avant

W maxi = 125 mm
X maxi = 125 mm
V
U min. = 221 mm

Dimension W and X correspond to the larger diameter of the ovalization.
Les dimensions W et X correspondent au grand diamètre de l'ovalisation.

- Make sure that the front guide is not cracked or damaged.

- Vérifiez que le guide avant nest pas fissuré ou endommagé.

- Check the cradle wearing plates area (U). Replace the front guide if wear limit is reached.

- Vérifiez la zone d'appui des patins d'usure du berceau (U). Remplacez le guide avant lorsque la limite d'usure est atteinte.

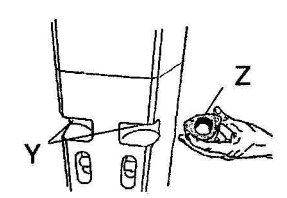
- Make sure that the cylinder seat (V) is not damaged. If necessary, remove the high spot with fine hand stone or sand paper.

- Vérifiez que la surface d'appui du cylindre (V) n'est pas endommagée. Si nécessaire, supprimez les marques importantes avec une pierre ou du papier abrasif à grains fins.

- Check ovalization of the upper bushing (W). Replace the bushing if wear limit is reached.

- Check ovalization of front end bushing (X). Replace the bushing if wear limit is reached

- Make sure that the front guide seats (Y) and nut seats (Z) are not damaged. If necessary, remove the high spot.



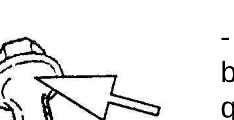
- Vérifiez l'ovalisation de la douille supérieure (W).
Ramplecez la douille lorsque la limite d'usure est atteinte.

- Vérifiez l'ovalisation de al douille inférieure (X). Remplacez la douille lorsque la limite d'usure est atteinte.

- Vérifiez que les surfaces d'appui du guide avant (Y) et des écrous (Z) ne sont pas endommagées. Si nécessaire, supprimez les marques importantes.

Side rods and nuts

- Make sure that the side rod seat is not damaged. Remove serious marks only.



- Check thread in side rods.

- Check thread in nuts.

- Screw the nut in the side rod by hand. Only free screwing is acceptable.

- Note: When replacing a broken side rod, replace the diametrically opposing side rod as well.

- Replace the 4 side rods and nuts after they have been dismounted for the third time.

Vis d'assemblage et écrous

- Vérifiez la surface d'appui des vis d'assemblage. Si nécessaire, supprimez les marques importantes.

- Vérifiez les filets des vis d'assemblage.

- Vérifiez les filets des écrous.

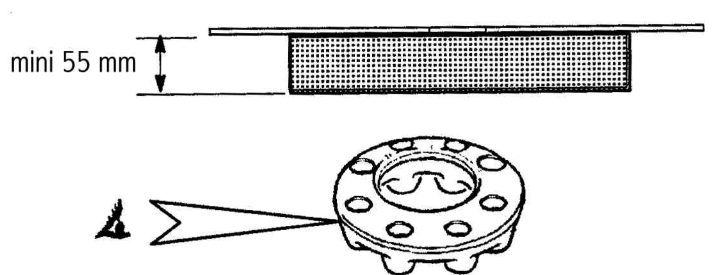
- Vissez les écrous sur les vis. Ils doivent se visser facilement.

- Note: Lors du remplacement d'une vis cassée, nous recommandons de remplacer aussi la vis diamétralement opposée.

- Remplacez les vis d'assemblage et les écrous après le troisième démontage.

Suspension





- Check wear on rubber parts. Replace the suspension when wear limit is reached.

- Check the disk for cracks. Replace if necessary.

Suspension

- Contrôlez l'usure des éléments caoutchouc. Remplacez la suspension lorsque la limite d'usure est atteinte.

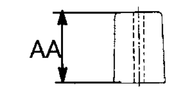
- Vérifiez que le disque d'appui nest pas fissuré. Remplacez si nécessaire.

Cradle

- Make sure that the cradle is not cracked or damaged.

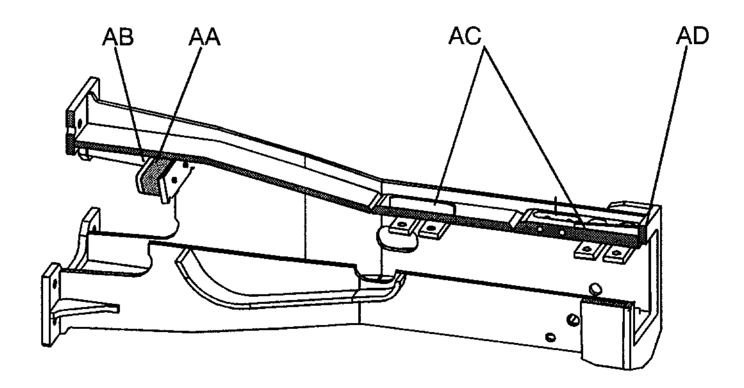
A to sn 132872

- Make sure that the shock absorbers (AA) are not damaged. Replace both if wear limit is reached.

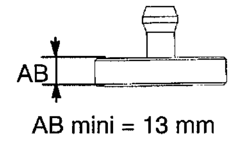


AA mini = 81 mm

- Make sure that the steel bars (AB) are not damaged. Replace if wear limit is reached.

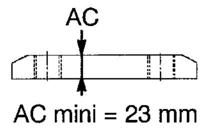


- Make sure that the wearing plates (AC) are not damaged. Replace if wear limit is reached.



AB mini = 13 mm

- Check the cradle lower protections (AD) for wear. Replace before the casing starts to wear out.



AC mini = 23 mm

Berceau

- Vérifiez que le berceau nest pas fissuré ou endommagé.

A jusqu'a sn 132872

- Vérifiez que les amortisseurs (AA) ne sont pas endommagées. Remplacez les 2 barrettes si la limite d'usure est atteinte.

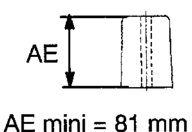
- Vérifiez que les barettes (AB) ne sont pas endommagées. Les remplacer si la limite d'usure est atteinte.

- Vérifiez que les plaques d'usures (AC) ne sont pas endommagées. Les remplacer si la limite d'usure est atteinte.

- Vérifiez l'usure des protections inférieures (AD). Les remplacer avant que le caisson ne commence à s'user.

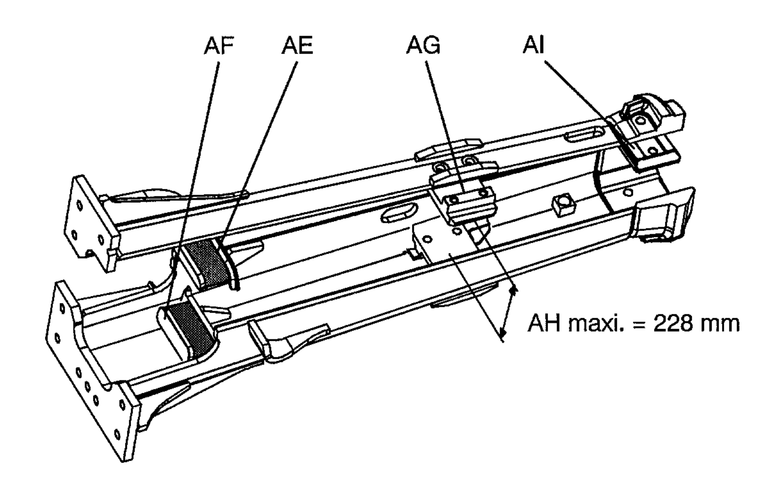
B from sn 133048

- Make sure that the shock absorbers (AE) are not damaged. Replace both if wear limit is reached.

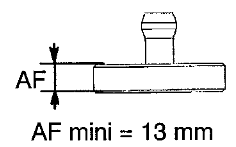


B depuis sn 133048

- Vérifiez que les amortisseurs (AA) ne sont pas endommagées. Remplacez les 2 barrettes si la limite d'usure est atteinte.



- Make sure that the steel bars (AF) are not damaged. Replace if wear limit is reached.

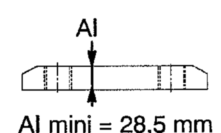


- Vérifiez que les barettes (AB) ne sont pas endommagées. Les remplacer si la limite d'usure est atteinte.

- Make sure that the wearing plates (AG) are not damaged. Check the distance (AH) between the plates. Replace if wear limit is reached.

- Vérifiez que les plaques d'usures (AC) ne sont pas endommagées. Les remplacer si la limite d'usure est atteinte.

- Make sure that the wearing plates (AI) are not damaged. Replace if wear limit is reached.



- Vérifiez que les plaques d'usures (AI) ne sont pas endommegees. Les remplacer si la limite d'usure est atteinte.

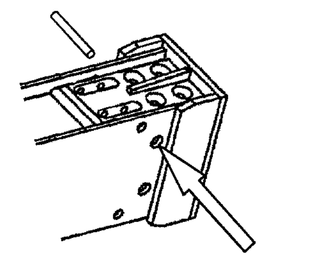


FRONT GUIDE

Front bushing replacement

- V1200 before sn 133048 only:
The front end bushing replacement can be done either on the field with the breaker mounted in its casing or in the workshop.

A Extraction



V 1200 before sn 133048 only

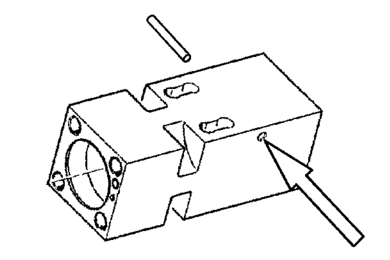
- Drill the 2 plastic plugs to remove the bushing retaining pin (usa a 5/8” dia. steel rod to drive the pin out).

GUIDE AVANT

Remplacement de la douille inférieure

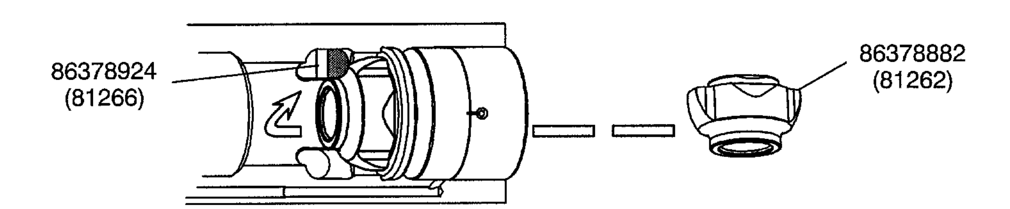
- V1200 avant sn 133048 seulement:
Le remplacement de la douille inférieure peut se faire soit sur site, marteau monté dans son caisson, soit à l’atelier.

A Extraction



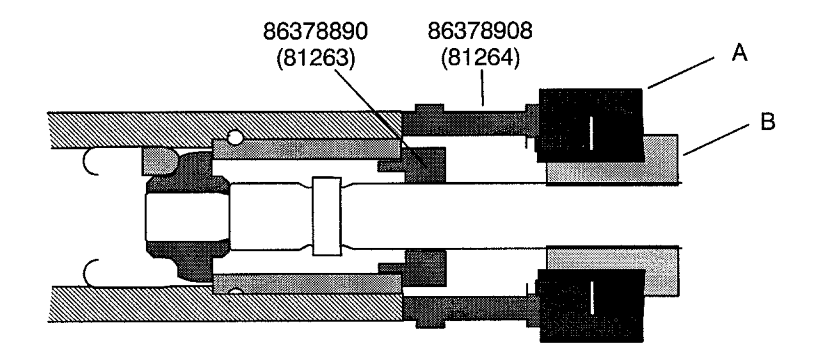
V 1200 avant sn 133048 seulement

- Perçez les 2 bouchons plastique pour extraire l’axe de retenue de douille (utilisez un jet Ø 16 pour chassez l’axe).



- Slide the extraction flange through the bushing and swing it into position. Mount at least 1 half-retainer to hold the flange.

- Glissez la bride d’extraction à travers la douille et basculez la en positon. Montez au moins 1 demie-clavette pour tenir la bride en position.





- Screw the threaded rod into the extracting flange. Mount the centering flange, the spacer and the cylinder (A) mounted on the nut (B).

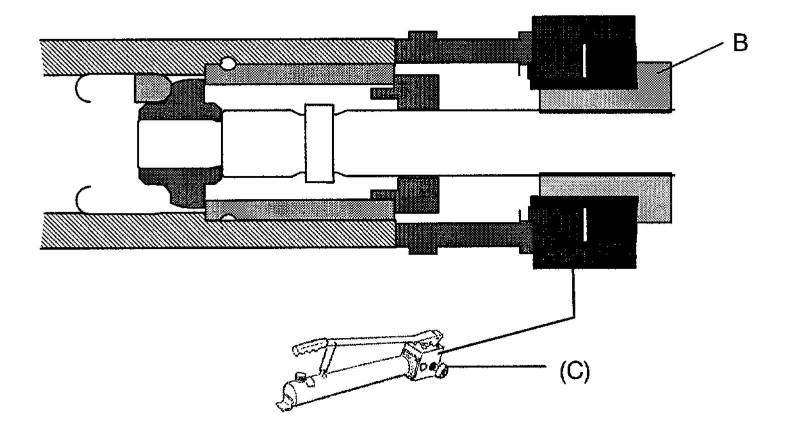
- Screw in the nut to bring the cylinder in position against the spacer.

- Connect the pump hose to the cylinder. Tighten the drain screw (C) of the pump. Pump to extract the bushing.

- Vissez la tige filetée dans la bride d'extraction. Montez la bride de centrage, l'entretoise et le vérin (A) monté sur l'écrou (B).

- Vissez l'écrou pour amener le vérin en appui contre l'entretoise.

- Raccordez le flexible de pompe au vérin. Fermez la vis de purge (C) de la pompe. Pompez pour extraire la douille.



- When the cylinder reaches the end of its stroke, release the presure by opening the drain screw (C). The piston cylinder is spring loaded and will retract by itself.

- Tighten the nut (B) until it comes in contact with the piston. Tighten the drain screw (A) of the pump and repeat the last steps until the bushing becomes free.

- Remove the extractor.

- Remove the half-retainer.

- Make sure that the grease hole in the front guide is not plugged. Unplug it and clean the gorge if necessary.

B   Mounting

- Slide the threaded rod equipped with the flange inside the front guide. Mount the 2 half-retainers.

- Quand le vérin arrive en fin de course, faites chuter la pression en dévissant la vis de purge (C), le piston revient en position fermée sous l'action de ressorts de rappel.

- Serrez l'écrou (B) pour le ramener en appui contre le piston. Fermez la vis de purge (C) de la pompe et répéter les dernières étapes jusqu'a ce que la douille soit libre.

- Retirez l'ensemble.

- Retirez la demie-clavette.

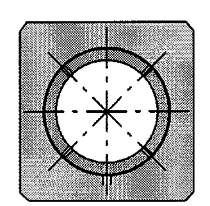
- Vérifiez que le trou de graissage ne soit pas bouché. Le déboucher et nettoyer la gorge si nécessaire.

B   Montage

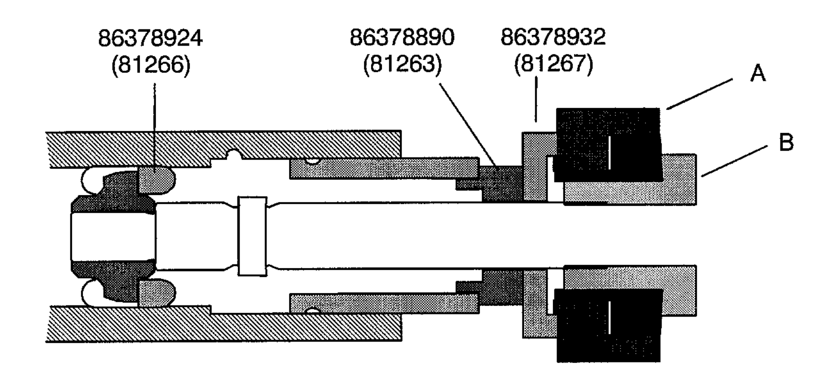
- Glissez la vis équipée de la bride d'extraction dans le guide avant. Montez les 2 demies-clavettes.



- Mount the new front bushing by hand. Position it in such a maner that the bushing grease holes are on both sides of the inlet in the front guide.



- Engagez la douille inférieure. Positionnez la pour que les trous de graissage soit de part et d'autre de l'arrivée de graisse.



- Mount the centering flange, the cylinder centering ring and the cylinder (A) mounted on the nut (B).

- Screw the nut to bring the cylinder in position against the centering ring.

- Connect the pump hose to the cylinder. Tighten the drain screw (C) of th epump. Pump to insert the bushing.

- When the cylinder reaches the end of its stroke, release the pressure by opening the drain screw (C), the piston cylinder which is spring loaded retracts by itself.

- Tighten the nut (B) until it comes in contact with the piston. Tighten the drain screw (A) of the pump and repeat the last steps until the bushing is fully inserted.

- Remove the nut, the cylinder, the centering ring, the centering flange and the threaded rod.

- Remove the 2 half-retainers and the flange.

- Mount the bushing retaining pin and 2 new plastic plugs.

- Montez la bride de centrage, le centreur du vérin et le vérin (A) monté sur l'écrou (B).

- Vissez l'écrou pour amener le vérin en appui contre le centeur.

- Raccordez le flexible de pompe au vérin. Fermez la vis de purge (C) de la pompe. Pompez pour emmancher la douille.

- Quand le vérin arrive en fin de course, faites chuter la pression en dévissant la vis de purge (C), le piston revient en position fermée sous l'action de ressorts de rappel.

- Serrez l'écrou (B) pour le ramener en appui contre le piston. Fermez la vis de purge (C) de la pompe et répéter les dernières étapes jusqu'a ce que la douille soit emmanchée.

- Retirez l'écrou, le vérin, le centreur, la bride de centrage puis la vis.

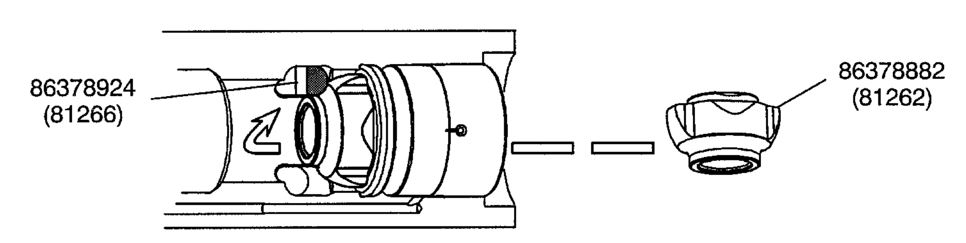
- Retirez les 2 demies-clavettes et la bride.

- Montez l'axe de retenue et 2 bouchons plastiques neufs.

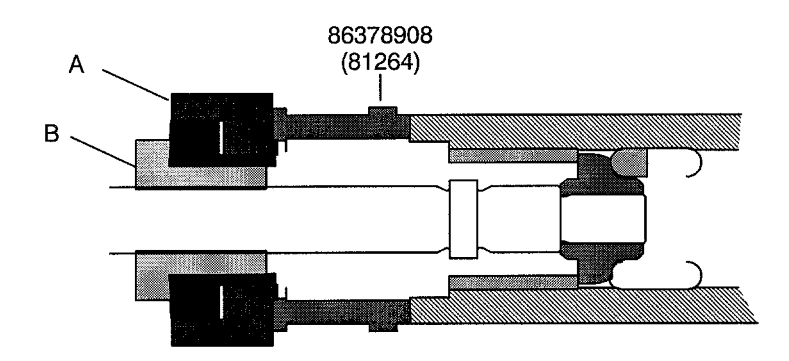
Upper bushing replacement

- The upper bushing replacement can only be done when the breaker is stripped.

A Extraction



- Slide the extraction flange through the bushing and swing it into position. Mount at least 1 half-retainer to hold the flange.



- Screw the threaded rod into the extracting flange. Mount the spacer and the cylinder (A) mounted on the nut (B) and proceed the same way as the front end bushing extraction.

- Make sure that the grease hole in the front guide is not plugged. Unplug it and clean the gorge if necessary.

B Mounting

- Slide the threaded rod equipped with the flange inside the front guide. Mount the 2 half-retainers.

Remplacement de la douille supérieure

- Le remplacement de la douille supérieure ne peut se faire que marteau démonté.

A Extraction

- Glissez la bride d'extraction à travers la douille et basculez la en positon. Montez au moins 1 demie-clavette pour tenir la bride en position.

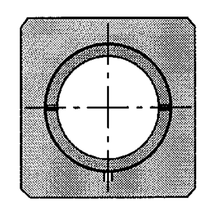
- Vissez la tige filetée dans la bride d'extraction. Montez l'entretoise et le vérin (A) monté sur l'écrou (B) et procéder de al même façon que pour extraire la douille inférieure.

- Vérifiez que le trou de graissage ne soit pas bouché. Le déboucher et nettoyer la gorge si nécessaire.

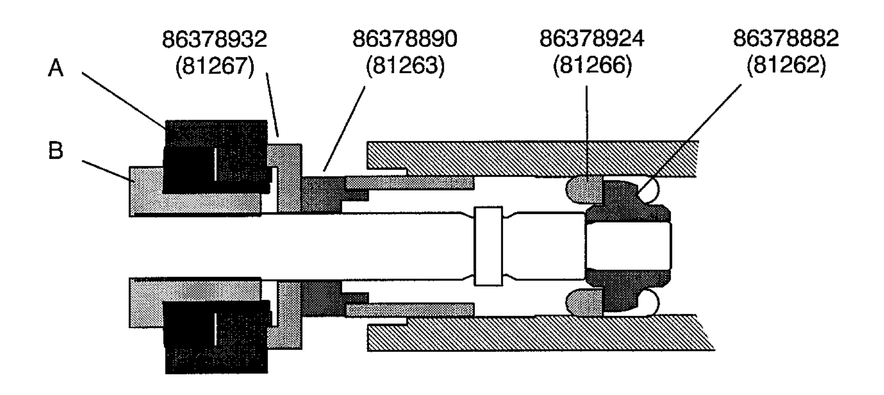
B Montage

- Glissez la vis équipée de la bride d'extraction dans le guide avant. Montez les 2 demies-clavettes.

- Mount the new bushing by hand. Position it in such a maner that the bushing grease holes are on both sides of the inlet in the front guide.



- Engagez la douille. Positionnez la pour que les trous de graissage soit de part et d'autre de l'arrivée de graisse.



- Mount the flange, the cylinder centering ring and the cylinder (A) mounted on the nut (B) and proceed the same way as to insert the front end bushing.

- Montez la bride d'emmanchement, le centreur du vérin et le vérin (A) monté sur l'écrou (B) et procéder de al même façon que pour emmancher la douille inférieure.

SHANK STOP

Shank stop replacement

- The shank stop replacement can be done only when the breaker is stripped.

BUTEE D'EMMANCHEMENT

Remplacement de la butée

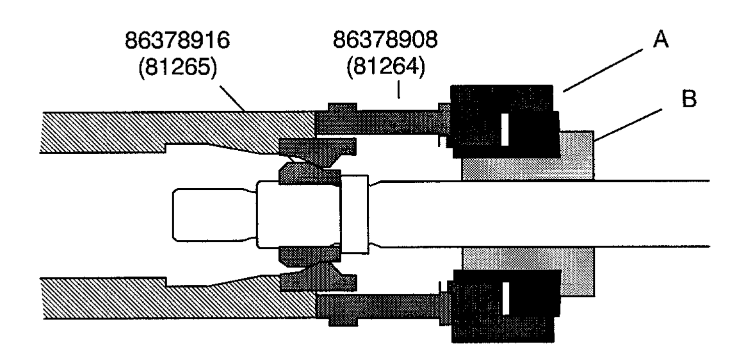
- Le remplacement de la butee d'emmanchement ne peut se faire que marteu démonté.

A Extraction

- Slide the threaded rod equipped with the extracting flange inside the cylinder.

A Extraction

- Glissez la vis équipée de la bride d'extraction à l'intérieur du cylindre.



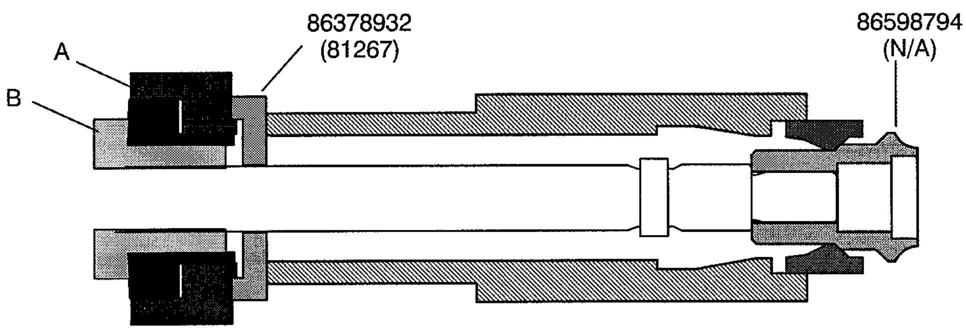


- Mount the spacer and the cylinder (A) mounted on the nut (B) and proceed the same way as to extract the front end bushing.

- Montez l'entretoise et le vérin (A) monté sur l'écrou (B) et procéder de al même façon que pour extraire la douille inférieure.

B Mounting

B Mounting



- Mount the new shank stop by hand.

Mind the orientation.

- Slide the threaded rod equipped with the mounting flange.

- Mount the cylinder centering ring and the cylinder (A) mounted on the nut (B) and proceed the same way as to insert the front end bushing.

- Engagez la butée.

Attention au sens.

- Glissez la vis équipée de la bride de montage.

- Montez le centreur du vérin et le vérin (A) monté sur l'écrou (B) et procéder de al même façon que pour emmancher la douille inférieure

CRADLE

Welded beam repair

- If necessary, widen the crack by grinding (deepen progressively to obtain a slope on each face of the ground area) and reweld in multi-pass welding.

Casing welding procedure

- Welding in semi-automatic mode.
- Gaz ATAL 5.
- Welding wire SAF NIC 70 A or equivalent (DIN 8559 SG2, AWS SFA 518 E 70 S6).
- Wire diameter 0.472/0.394 in.
- Intensity 330 Amp, Voltage 34 Volts.
- Welding rate 15.75 in/min.

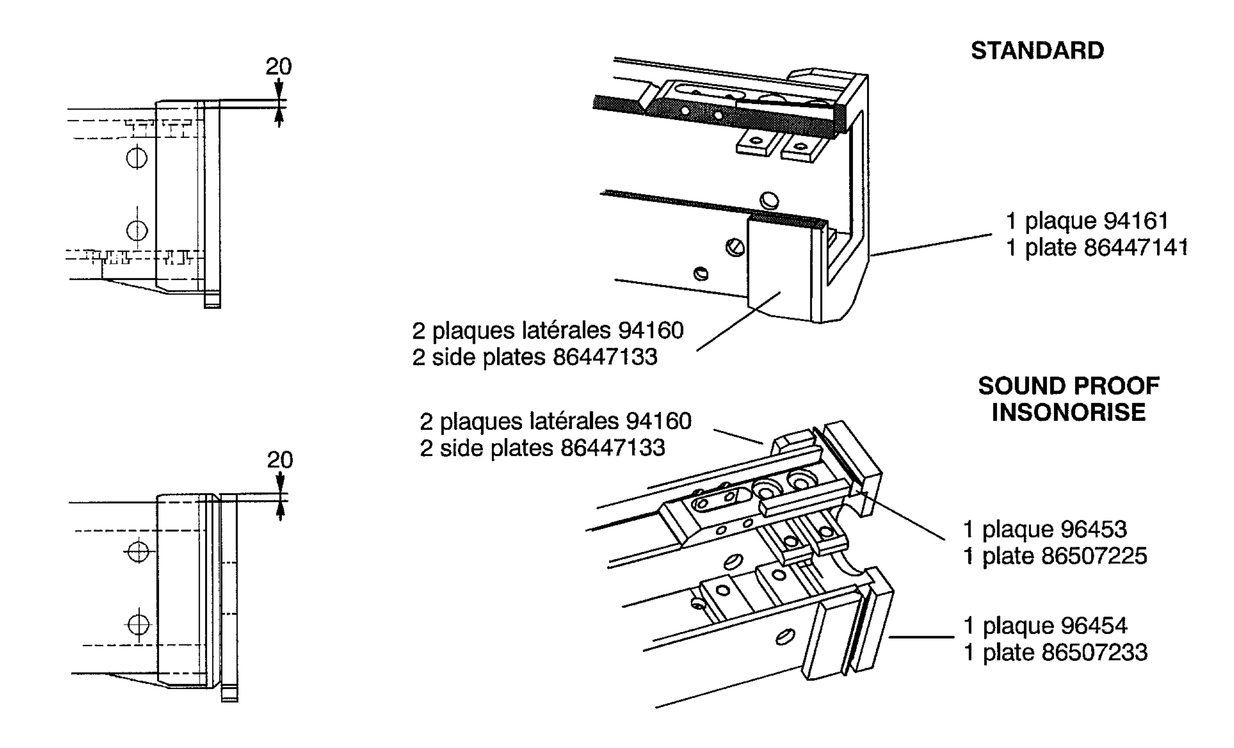
BERCEAU

Reprise des cordons

- Si nécessaire, meulez les fissures (meulez progressivement de façon à obtenir une pente sur chacune des faces de la partie meulée) et reprendre les soudures (multi-passes).

Procedure de soudage du berceau

- Soudage semi-automatique.
- Gaz ATAL 20% CO^2.
- Fil SAF NIC 70 A ou equivalent (DIN 8559 SG2, AWS SFA 518 E 70 S6).
- Diamtre du fil 12/10 mm.
- Intensite 330 A, tension 34 Volts.
- Avance 40 cm/mn.



Shield welding procedure

- Plate preheating to 212º F.
- Welding in semi-automatic mode.
- Gaz CO².
- Welding wire SAF Dual 127 or equivalent (class ER 70T2 or ER 71T5 as per AWS A 5.20).
- Wire diameter 0.630/0.394 in.
- Intensity 360 Amp, Voltage 39 Volts.
- Welding rate 16.54 in/min.

Procédure de soudage du bouclier

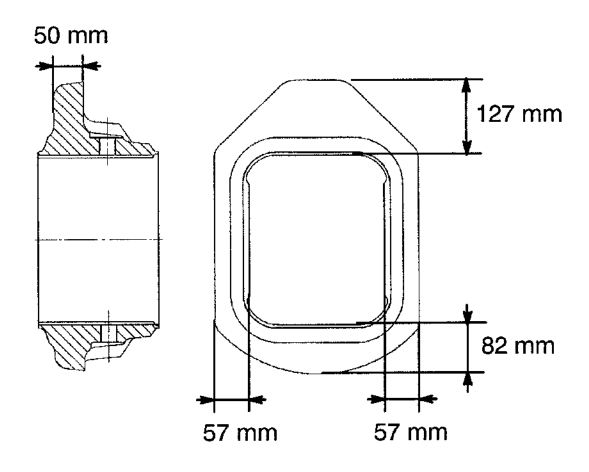
- Préchauffage des plaques à 100º C.
- Soudage demi-automatique.
- Gaz CO².
- Fil SAF Dual 127 ou équivalent (classe ER 70T2 ou ER 71T5 selon AWS A 5.20).
- Diamètre du fil 16/10 mm.
- Intensité 360 A, tension 39 Volts.
- Avance 42 cm/mn.

B from sn 133048

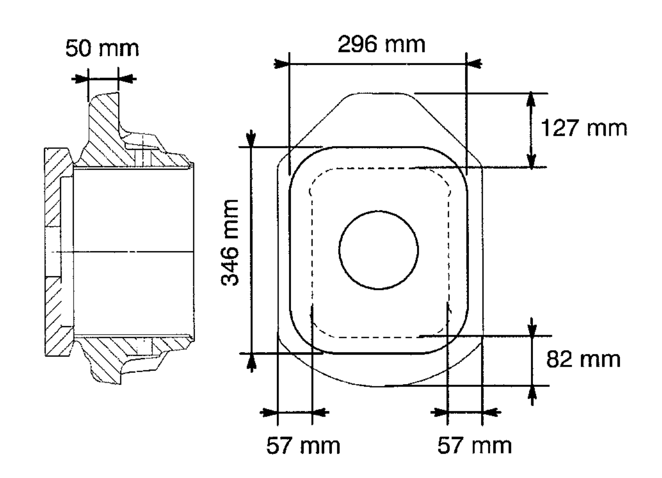
- If necessary, reweld the shield in accordance with the following dimensions.

B depuis sn 133048

- Si necessaire rechargez le bouclier par soudage selon les cotes indiquees ciapres



STANDARD



SOUNDPROOF
INSONORISE

Shield welding procedure

- Plate preheating to 106º F.
- Welding in semi-automatic mode.
- Gaz ATAL 20% CO².
- Welding wire SAF NIC 70 A or equivalent (DIN 8559 SG2, AWS SFA 518 E 70 S6).
- Wire diameter 0.630/0.394 in.
- Intensity 350 Amp, Voltage 24 Volts.
- Welding rate 16.54 in/min.

- After mounting of wearing plates, tighten the fixing screws to 470ft-lbs (use Loctite 270).

Procédure de soudage du bouclier

- Préchauffage des plaques à 50º C.
- Soudage demi-automatique.
- Gaz ATAL 20% CO².
- Fil SAF NIC 70 A ou equivalent (DIN 8559 SG2, AWS SFA 518 E 70 S6).
- Diamtre du fil 16/10 mm.
- Intensite 350 A, tension 24 Volts.
- Avance 42 cm/mn.

- Après montage des plaques dusure, serrez les vis de fixation à 650 Nm (utilisez du Loctite 270).

Mounting of wearing plates

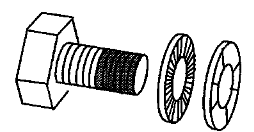
- Put some Loctite 270 on th elast screw threads.

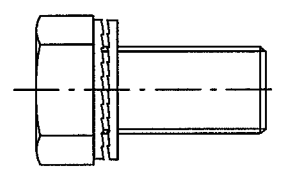
- Mount the lock washers (the notched washer faces must face each other).

Montage des plaques d'usure

Enduisez les derniers filets des vis de fixation de Loctite 270.

- Montez les rondelles frein (les faces crantées des rondelles doivent être en opposition).





- After mounting of wearing plates, tighten the fixing screws to 665ft-lbs (use Loctite 270).

- Après montage des plaques dusure, serrez les vis de fixation à 650 Nm (utilisez du Loctite 270).

ASSEMBLING

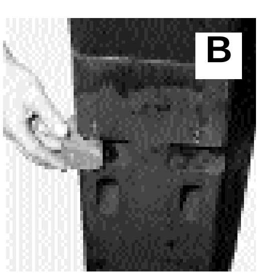
- All parts must be clean and oiled with hydraulic oil at the time they are mounted.

- Place the front guide on the assembling support placed on the floor.

- Mount the locating pin on the front guide. Fig A

A

- Grease nut threads with “MOLYKOTE 1000” grease or equivalent. Mount the nuts at their original position (hole 1, nut 1, hole 2, nut 2, etc.).
Fig B

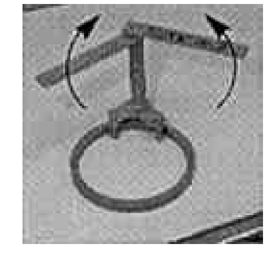


- Wrap an adhesive tape around the front guide to prevent nuts from falling.

- Screw the lifting tool (page M40) in the assembling suport. Lift the complete assembly from the floor and place it in the pit. Remove the lifting tool.

- Use the special tool (item 220, page M37) to mount the two lip seals in the cylinder: Mount the seal on the tool (lips oriented towards the tool or towards the outside depending of the seal position when mounted). Rotate the handles to deform the seal.
Fig C.





MONTAGE

- Toutes les pièces doivent être propres et huilées avec de l'huile hydraulique lors du montage.

- Placez le guide avant sur le support de montage posé au sol.

- Montez la goupille de positionnement sur le guide avant.

- Graissez le taraudage des écrous avec de la graisse “MOLYKOTE 1000” ou équivalent. Montez les écrous à leur emplacement d’origine (logement 1, écrou 1, logement 2, écrou 2, etc.).
Fig B

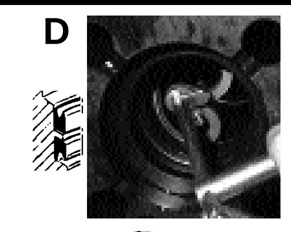
- Entourez le guide avant de ruban adhésif pour empêcher les écrous de tomber.

- Vissez l’outil de levage (page M40) dans le support de montage. Levez le support et posez le dans la fosse. Démontez l’outil de levage.

- Utilisez l’outil spécial (repère 220, page M37) pour monter les 2 joints à levres dans le cylindre: Montez le joint sur l’appareil (levres tournées vers les poignées ou vers l’extérieur selon position finale du joint). Tournez les poignées pour mettre le joint en forme.
Fig C



- Mount the seal in the proper gorge of the cylinder.
Fig. D
Mind the orientation.
Release the seal by rotating the handles in the reverse direction. Using a plastic rod, reshape the seal.


D

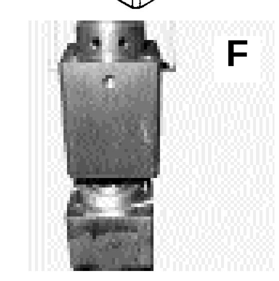
- Placez le joint dans la gorge correspondante du cylindre.
Fig. D
Attention au sens de montage.
Relâchez le joint en tournant les poignées en sens inverse. A l'aide d'un jet plastique, reformer le joint.

- If the breaker is not to be pressurized, mount the plug.
Fig. E

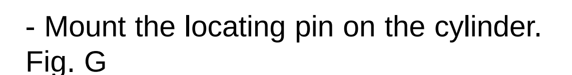
E

- Si le marteau ne doit pas être pressurisé, montez le bouchon.
Fig. E

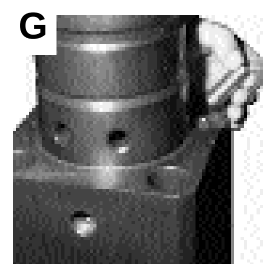
- Mount the cylinder.
Fig. F


F

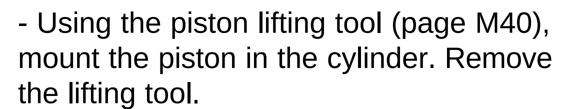
- Montez le cylindre.
Fig. F



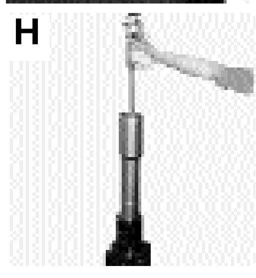
- Mount the locating pin on the cylinder.
Fig. G


G

- Montez la goupille de positionnement sur le cylindre.
Fig. G



- Using the piston lifting tool (page M40), mount the piston in the cylinder. Remove the lifting tool.
Fig. H
Use a plastic sledge hammer to drive the piston to the end.


H

- A l'aide de l'outil de levage (page M40) montez le piston dans le cylindre. Retirez l'outil de levage. Fig. H
Utilisez un maillet plastique pour enfoncer le piston à fond.

- Mount the thrust piston.
Fig. I
The thrust piston must be well centralized into the piston.


I

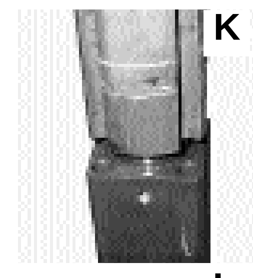
- Montez le piston de poussée.
Fig. I
Le piston de poussée doit être parfaitement centré dans le piston.

- Mount and grease o-ring and tight seal on the spacer.
Fig. J

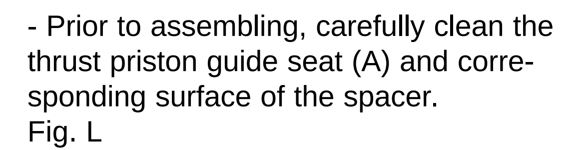

J

- Montez et graissez le joint torique (470) et le joint (480) sur l'entretoise.
Fig. J

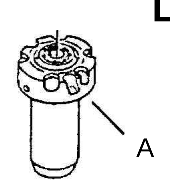
- Mount the spacer.
Fig. K
Use a plastic sledge hammer to drive the spacer to the end.



- Montez l'entretoise.
Fig. K
Utilisez un maillet plastique pour enfoncer l'entretoise à fond.

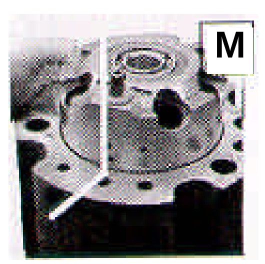


- Prior to assembling, carefully clean the thrust priston guide seat (A) and corre-sponding surface of the spacer.
Fig. L



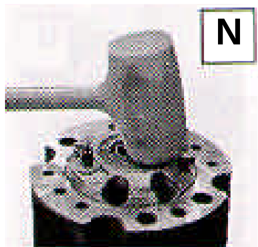
- Avant montage, nettoyez soigneusement la surface d'appui (A) de la culasse et la face eorrespondante de l'entretoise.
Fig. L

- Mount the thrust piston guide. Align the holes of the thrust piston on the hole of the spacer.
Fig. M



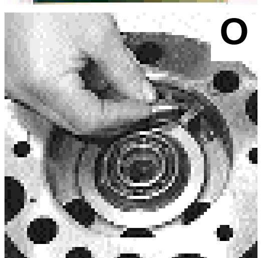
- Montez la culasse:
Aligner les trous de la culasse en face du trou de l'entretoise.
Fig. M

- Use a plastic sledge hammer to drive the guide to the end.
Fig. N



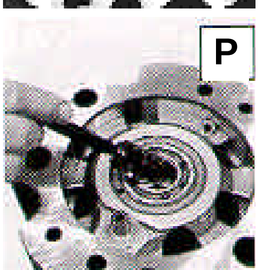
- Utilisez un maillet plastique pour enfoncer la culasse à fond.
Fig. N

- Mount the pin.
Fig. O



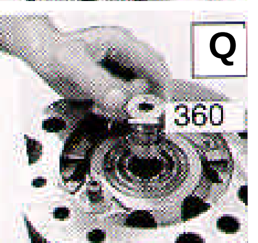
- Montez la goupille.
Fig. O

- Mount the distribution slide into the thrust piston guide.
Fig. P



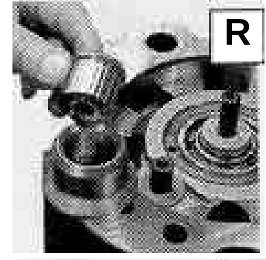
- Montez le tiroir de distribution dans la culasse.
Fig. P

- Mount the liner with the o-ring (360) on the slide.
Fig. Q

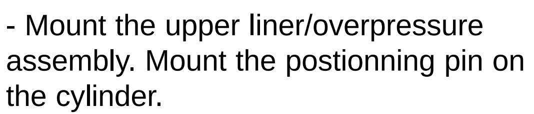


- Montez la chemise avec le joint torique (360) sur le tiroir.
Fig. Q

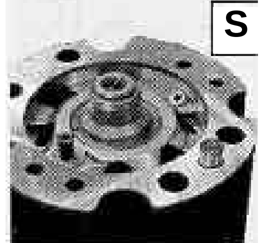
- Mount the upper liner in the overpressure valve.
Fig. R



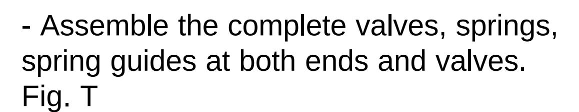
- Montez la chemise haute dans le clapet de surpression.
Fig. R



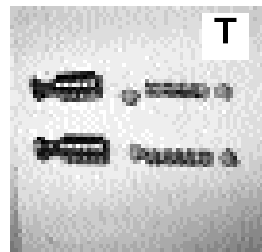
- Mount the upper liner/overpressure assembly. Mount the postionning pin on the cylinder.
Fig. S



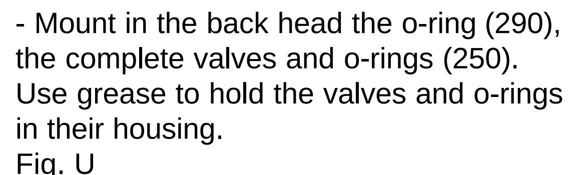
- Montez l'ensamble chemise haute/clapet de surpression. Montez la goupille de positoinnement sur le cylindre.
Fig. S



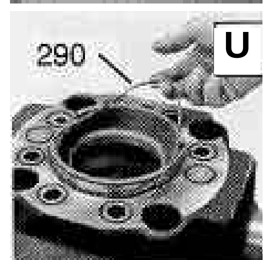
- Assemble the complete valves, springs, spring guides at both ends and valves.
Fig. T

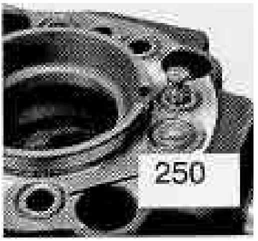
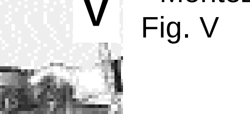


- Montez les ensembles clapets, les ressorts, les guides-ressort a chaque extrémité et les clapets.
Fig. T



- Mount in the back head the o-ring (290), the complete valves and o-rings (250). Use grease to hold the valves and o-rings in their housing.
Fig. U



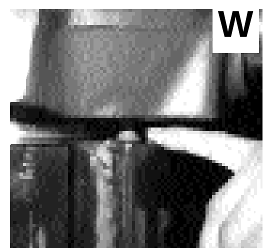
- Montez dans la tête arrière, le joint torique (290), les ensembles clapets, les joints toriques (250). Utilisez de la graisse pour tenir les clapets et les joints dans leurs logements.
Fig. U

- Mount the back head.
Fig. V



- Montez la tête arrière.
Fig. V

- When mounting the back head, be sure the 2 valves are in place. If necessary, hold them.
Fig. W

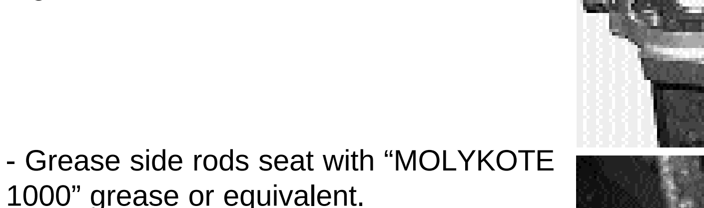


- Lors du montage de la tête arrière, assurez-vous gue les 2 clapets sont en place.
Fig. W

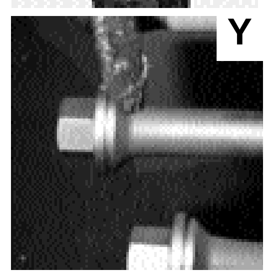
- Plug the back head to prevent particles from entering.
Fig. X



- Bouchez la tête arrière pour éviter l'introduction de particules étrangères.
Fig. X



- Grease side rods seat with “MOLYKOTE 1000” grease or equivalent.
Fig. Y

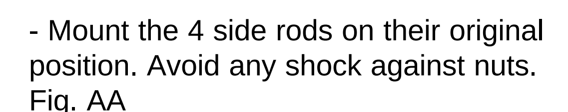


- Graissez les surfaces d'appui des vis avec de la graisse “MOLYKOTE 1000” ou équivalent.
Fig. Y

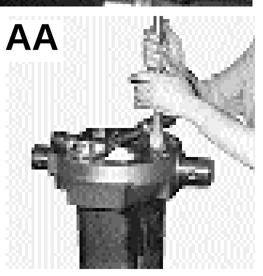
- Grease side rod threads with “MOLYKOTE 1000” grease or equivalent.
Fig. Y



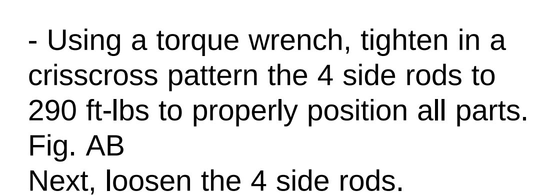
- Graissez le filetage des vis avec de la graisse “MOLYKOTE 1000” ou équivalent.
Fig. Z



- Mount the 4 side rods on their original position. Avoid any shock against nuts.
Fig. AA



- Montez les 4 vis d'assemblage a leur emplacement d'origine, en prenant soin de les accompagner pour éviter tout choc sur les écrous.
Fig. AA



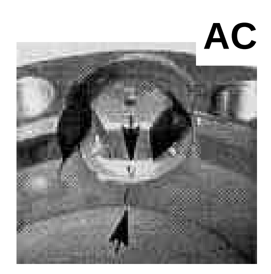
- Using a torque wrench, tighten in a crisscross pattern the 4 side rods to 290 ft-lbs to properly position all parts.
Fig. AB
Next, loosen the 4 side rods.

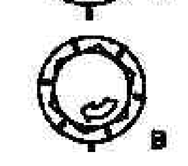


- A l'aide d'une clé dynamométrique, serrez en croix les 4 vis d'assemblage à 400 Nm pour mettre en place toutes les pièces.
Fig. AB.
Desserrez les 4 vis.

- Using a torque wrench, pretighten in a crisscross pattern the 4 side rods to 145 ft-lbs.
Correct the rod head position, aligning the closest notch with the one on the back head:
- Loosen the rod if the closest notch is further than the back head notch (A).
- Tighten the rod a little more if the closest notch has not reach the back head notch (B)

Fig. AC





- A l'aide d'une clé dynamometrique, pré-serrez chaque wis a 200 Nm (serrage en croix). Corrigez la position de la tête de vis en alignant le repère le plus proche avec le repère de al tête arrière:
- En desserrant la vis si le repère le plus proche à dépassé le repère de la tête arrière (A).
- En serrant la vis si le repère le plus proche n'a pas atteint le repère de la tête arrière (B)

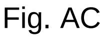
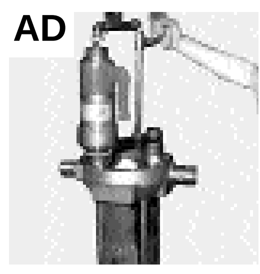


Fig. AC

- Using a pneumatic or hydraulic wrench, tighten the side rods for 5/6 of an additional turn. Fig. AD
Proceed in 2 steps:
   - Tighten in a crisscross pattern the 4 rods for 3 flats (1/2 turn).
   - Next, tighten in a crisscross pattern the 4 rods for the 2 remaining flats + 1/4 in. Then, untighten the screw to realign the notches (this allows to untwist the tie rods).

Never use a hammering wrench for tightening the side rods.

AD

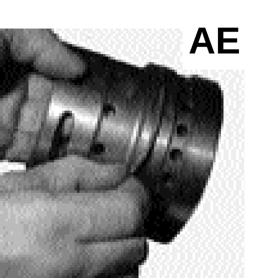



- Al'aide d'une visseuse pneumatique ou hydraulique, serrez les vis d'assemblage de 5/6 de tour supplémentaires. Fig. AD
Procédez en 2 temps:
   - Serrage en croix des 4 vis de 3 pans (1/2 tour).
   - Serrage en croix des 4 vis de 2 pans restants + 15º. Desserez les vis pour réaligner les repères (ceci autorise le dévrillage des vis).

N'utilisez pas de clé à chocs pour serrer les vis d'assemblage.

- Mount the o-ring on the distribution box.
Fig. AE

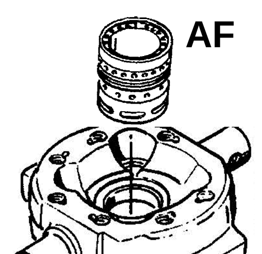
AE



- Montez le join torique sur la boÎte de distribution.
Fig. AE

- Mount the distribution box.
Fig. AF

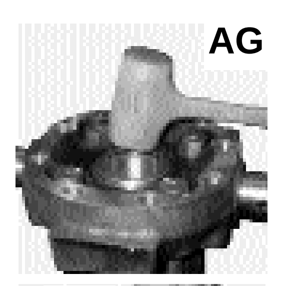
AF



- Montez la boÎte de distribution.
Fig. AF

- Use a plastic sledge hammer to drive the distribution box to the end.
Fig. AG

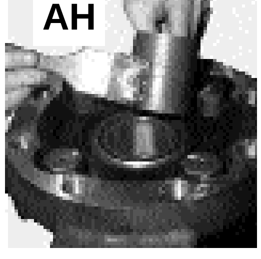
AG



- Utilisez un maillet plastique pour enfoncer la boÎte de distribution à fond.
Fig. AG

- Mount the distributor.
Fig. AH

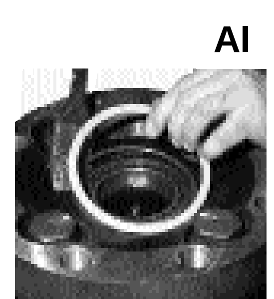
AH



- Montez le distributeur.
Fig. AH

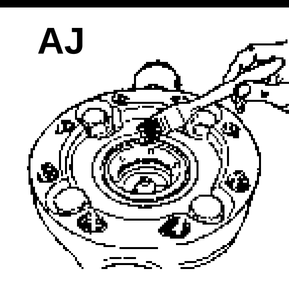
- Mount the nylon ring and the o-ring.
Fig. AI

AI



- Montez la bague nylon et le joint torique.
Fig. AI

- Grease all the parts covered by the accumulator.
Fig. AJ



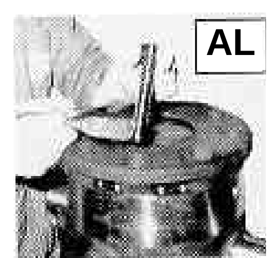
- Graissez toute la partie recouverte par l'accumulateur.
Fig. AJ

- Mount the accumulator.
Fig. AK



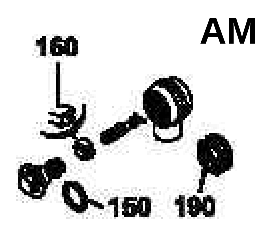
- Montez l'accumulateur.
Fig. AK

- Grease the bolt threads with "EM 8" grease or equivalent (grade NLGI 2, bse lithium). Mount the disk. Tighten screws to 470 ft-lbs.
Fig. AL



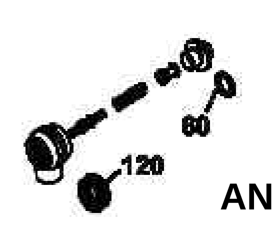
- Graissez le filetage des vis avec de la graisse "EM 8" ou équivalent (grade NLGI 2, base lithium). Montez le disque. Serrez les vis de fixation à 650 Nm.
Fig. AL

- Grease and mount the o-ring (190) in the HP swivel. Mount the swivel. Mount the o-ring (150) and the seal (160) on the plug. Mind the orientation. Mount the slide in the plug. Mount the complete assy. Tighten the plug to 470 ft-lbs.
Fig. AM



- Graissez et montez les joints toriques (190) dans la genouillère HP. Montez la genouillère. Montez le joint torique (150) et le joint à lèvres (160) sur le bouchon. Attention au sens. Montez le tiroir dans le bouchon. Montez l'ensemble. Serrez le bouchon à 650 Nm.
Fig. AM

- Mount the BP slide. Grease and mount o-rings (120) in the knee piece. Mount the knee piece. Mount the o-ring (60) on the plug. Mount the adjusting shims, the spring thrust and the spring in the plug. Mount the complete assy. Tighten the plug to 470 ft-lbs.
Fig. AN



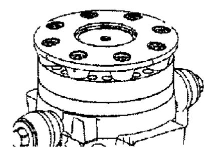
- Montez le tiroir BP. Graissez et montez les joints toriques (120) dans la genouillère. Montez la genouillère. Montez le joint torique (60) sur le bouchon. Montez les rodelles de calage, la butée de ressort, le ressort dans le bouchon. Montez l'ensemble. Serrez le bouchon à 650 Nm.
Fig. AN

- Remove the adhesive tape wrapped around the front guide.

- Enlevez le ruban adhésif entourant le guide avant.

- Grease the disk upper face.

- Graissez la face supérieure du disque d'appui



- Mount the breaker in its cradle.

- Montez le marteau dans son caisson.

- Mount the upper suspension.

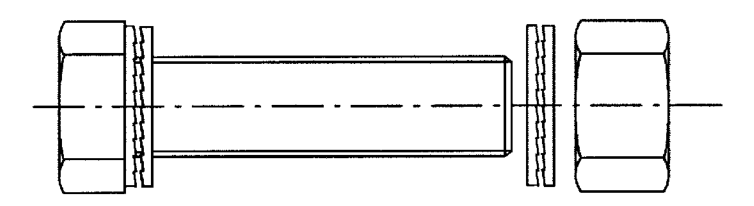
- Montez la suspension supérieure.

- Install and secure the fixing cap.

- Montez et fixez la chapeau de fixation.

- Mount the lock washers (the notched washer faces must face each other).

- Montez les rondelles frein (les faces crantées des rondelles doivent être en opposition).



- Bolts tightening to 470 ft-lbs.

- Serrage des vis à 650 Nm.

650 Nm
480 ft.lb

86447182

86417169

86447356

86268786

86390879

86490687

650 Nm
480 ft.lb

BP

86349883

86228970

22 Nm
16 ft.lb

32,5 bar

300 Nm
220 ft.lb

86375193

HP

86400413

650 Nm
480 ft.lb

86349883

86228970

Pre-tightening 295 ft.lb
Préserrage 400 Nm
+
Loosen
Déserrez
+
Tightening 150 ft.lb
Reserrage 200 Nm
+
5/6 of an additional turn
5/6 de tour

86352481

86280286

86487139

to sn 132872

from sn 133048

10
20
BP
HP
30
BP
HP
40
50
80
70
60
90
100
110
150
120
130
140
160
170
200
210
190
220
230
180
240

Item	Part Number	Ref #	Qty.	DESCRIPTION	DESCRIPTION
10	86466570	91700	1	Hydraulic tester	Testeur hydraulique
20	86424090	93663	1	HP/LP pressure checking device	Contrôle de pression hydraulique
30	86424108	93664	1	Accumulator nitrogen pressure check tool	Contrôle pression de gonflage d'accumulateur
40	86489481	93964	1	HP hand pump	Pompe à main HP
50	86489580	95216	1	Complete accumulator nitrogen infation kit incl:	Kit complet de gonflage d'accumulateur compr:
60	86489572	95215	1	(Inflation kit including:	(Kit de gonflage compr:
70	86490364	95233	1	- Inflation tool including:	- Appareil de gonflage comprenant:
80	86338928	66223	1	a) Spanner	a) Clé
90	86287521	41544	1	(Nitrogen pressure reducer	(Détendeur azote
100	86299922	48429	1	(Nitrogen bottle	(Bouteille d'azote
110	86330818	62909	1	(Nitrogen bottle case	(Support de bouteille
120	86266251	27579	1	Helicoil thread extracting tool	Extracteur de filet rapporté
130	86380813	81742	1	Tap for helicoil thread housing	Taraud pour legement de filet rapporté
140	86266269	27580	1	Helicoil thread driving tool	Appareil de pose de filet rapporté
150	86257821	22775	1	Spanner	Clé
				Bushing hydraulic extractor:	Extracteur hydraulique:
160	86490778	95260	1	(Common parts	(Partie commune
170	86424066	93926	1	(Specific parts	(Partie spécifique
180	86452174	93669	1	(HP pump	(Pompe HP
190	86409943	89398	1	Piston lifting tool	Repoussoir de piston
200	86356763	74784	1	Thrust piston guide extractor	Extracteur de culasse
210	86357175	75129	1	Shank thrust wear gauge	Gabarit de contrôle d'usure de butée emmanchement
220	86496023	95573	1	Lip seal mounting tool	Outil de montage de joints
				For breaker delivery without lubricating station	Pour brise roche livré sans centrale de graissage
230	86261328	24850	1	Hand grease pump	Pompe à graisse
240	86476314	93650	1	Grease cartridge	Cartouche de graisse

All dimensions are millimeters.
toutes les dimensions sont en millimètres.

1" UNF –12

2

50

40

30°

Ø 85 $^{0}_{-0,2}$

230

400

440

2 sames plates
2 plats identiques

270 ± 0,2

=

=

20

60

25

7

2 x Ø 13

300

Ø 70

4 tubes 100 x 100 thick 8
4 tubes 100 x 100 ép. 8

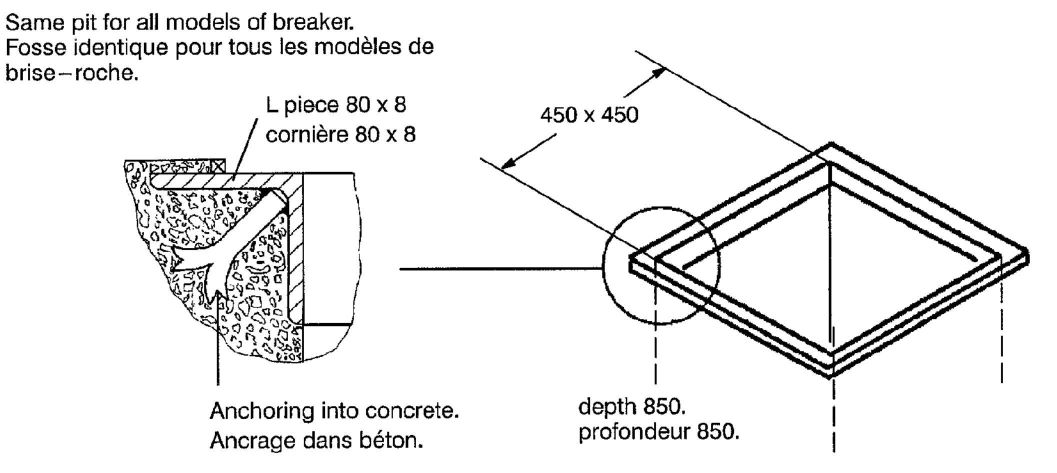
20

400

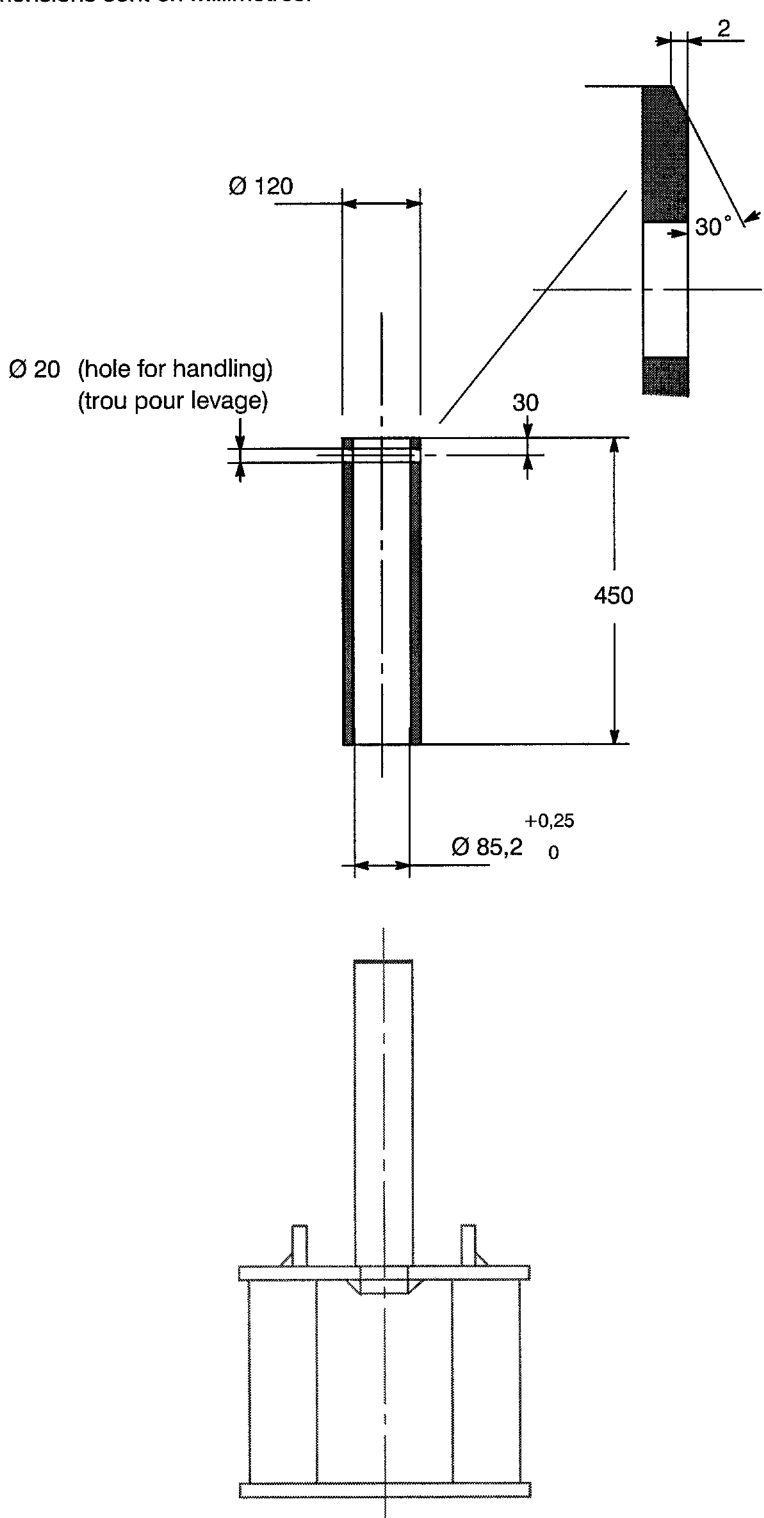
430

400

430



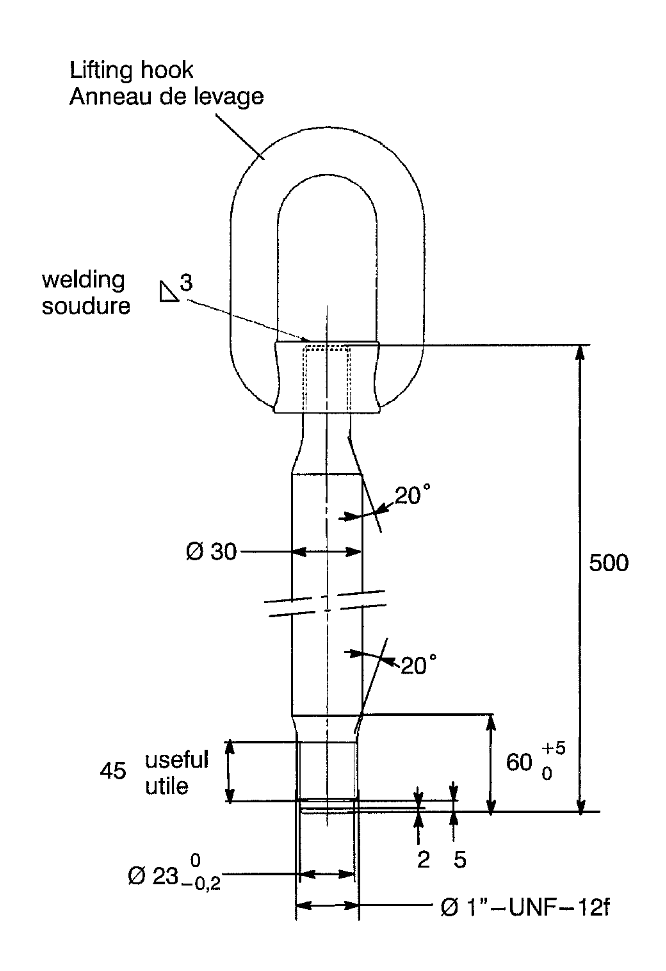
All dimensions are millimeters.
toutes les dimensions sont en millimètres.





Handling : strike piston
assembling support

Levage : piston de frappe
support de montage

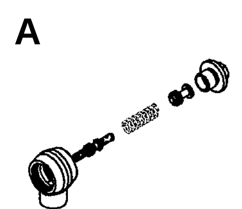


- Wash the breaker.

- Remove the tool.

- Clean and dry the inside of the front guide.

- Loosen the LP swivel plug and remove the plug, the spring, the pin and the adjusting shims.
Remove the slide.
Fig. A

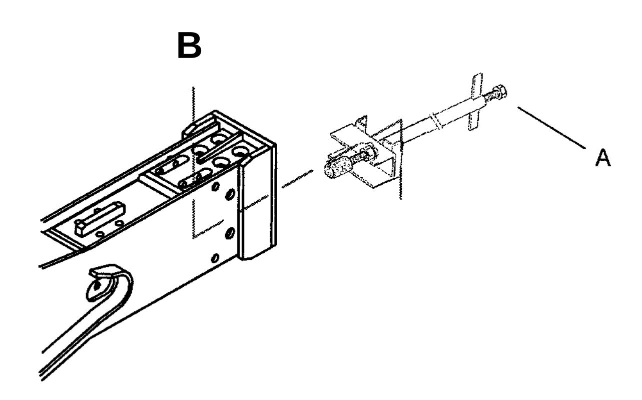


- Lavez le marteau.

- Démontez l'outil.

- Nettoyez et sécher l'intérieur du guidage avant.

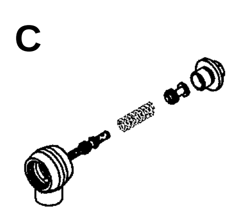
- Dévissez le bouchon de genouillère BP et retirez ensemble bouchon, ressort, axe et cales de réglage.
Retirez le tiroir.
Fig. A



- Using the tool retainers, mount the piston pushing tool (item 190, page M28) in the front guide. Tighten the screw (A) to push the piston back in the cylinder.
Fig. B

- Take all necessary steps to recuparate leaking oil when removeing the plug and pushing the piston back.

- Mount the LP slide, the adjusting shims, the spring thrust, the spring and the plug. Tighten the plug to 480 ft-lbs.
Fig. C



- Remove the piston pushing tool.

- Place the breaker on a crate. The breaker front end must be slightly raised.

- A l'aide des clavettes, fixez le repoussoir de piston (repère 190, page M28) dans le guide avant. Serrez la vis (A) pour repousser le piston dans le cylindre.
Fig. B

- Prenez toutes les mesures nécessaires pour récupérer l'huile lors du démontage du bouchon et de la rentrée du piston.

- Montez le tiroir BP, les rondelles de calage, la butée de ressort, le ressort et le bouchon. Serrez le bouchon à 650 Nm.
Fig. C

- Démontez le repoussoir.

- Posez le brise roche sur une palette. L'extrémité avant du brise roche doit être légèrement surélevée.

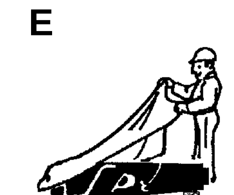
- Grease the inside of the front guide.

- Mount the tool retainer and the corresponding plastic plug.

- Grease the tool shank.

- Cover the breaker with a protection cover.
Fig. E

E



- Graisse l'intérieur du guide avant.

- Remontez les clavettes et les bouchons de clavette.

- Graissez l'emmanchement de l'outil.

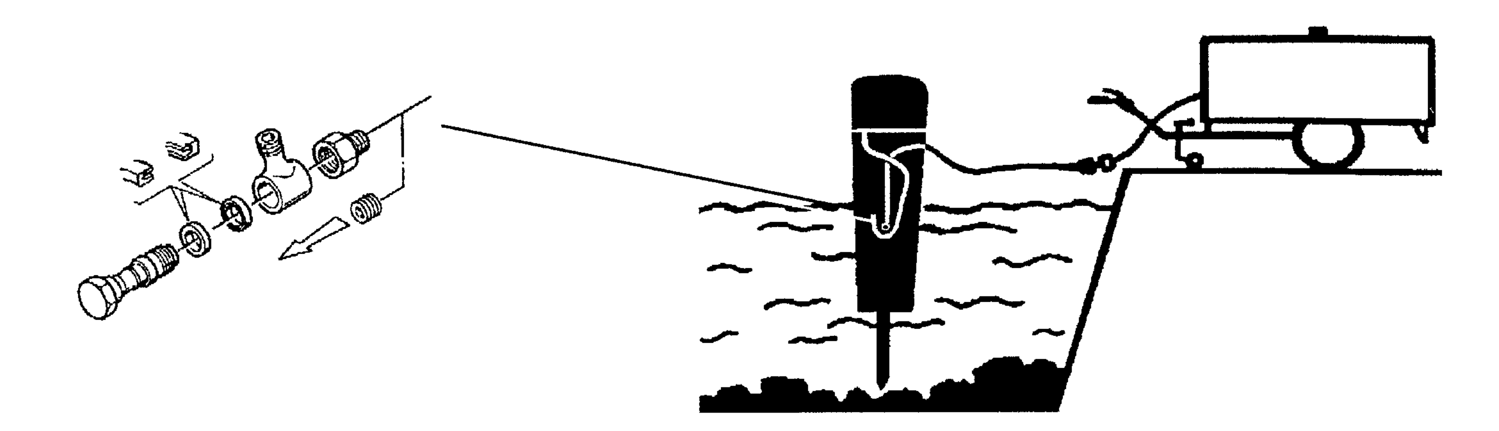
- Couvrez le brise roche d'une bâche de protection.
Fig. E

- The breaker front guide pressurization is necessary:
  - For underwater operation, as soon as the front guide is immersed.
  - Each time debris can enter inside the breaker (mass excavation or scaling in tunnel for example).

- The breaker must be equipped with the pressurization kit.

- La pressurization de la partie avant du marteau est indispensable:
  - Dans le cas de travail dans l'eau, dès lors que le guide avant est immergé.
  - Chaque fois que des débris peuvent pénétrer dans le marteau (abatage ou purgeage en galerie par example).

- Le brise roche doit être équipé du kit de pressurisation.



- Connect the breaker to the compressor with an air hose of 1" ID.

- The compressor must be sized to deliver 35 ft³/min at 30 + 15 psi per 33 ft of water height.

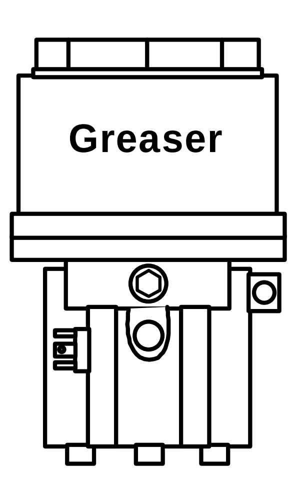
- Raccordez le brise roche au empresseur à l'aide d'un flexible air comprimé de 1" de diamètre intérieur.

- Le compresseur utilisé doit être capable de fournir un débit de 1 m³/min à une pression égale à 2 bar + 1 bar supplémentaire par profondeur d'immersion de 10 mètres.

GREASE STATION MANUAL

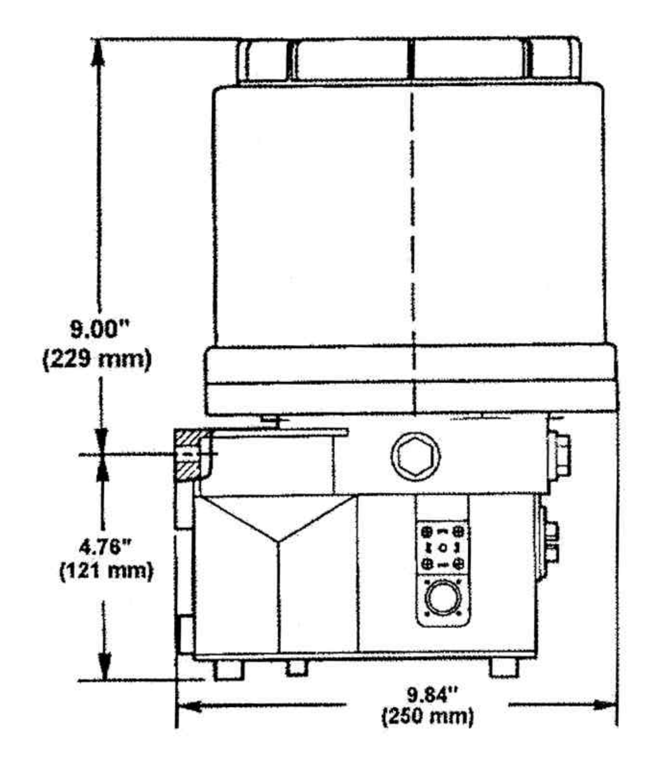
Form No. M1008-PO

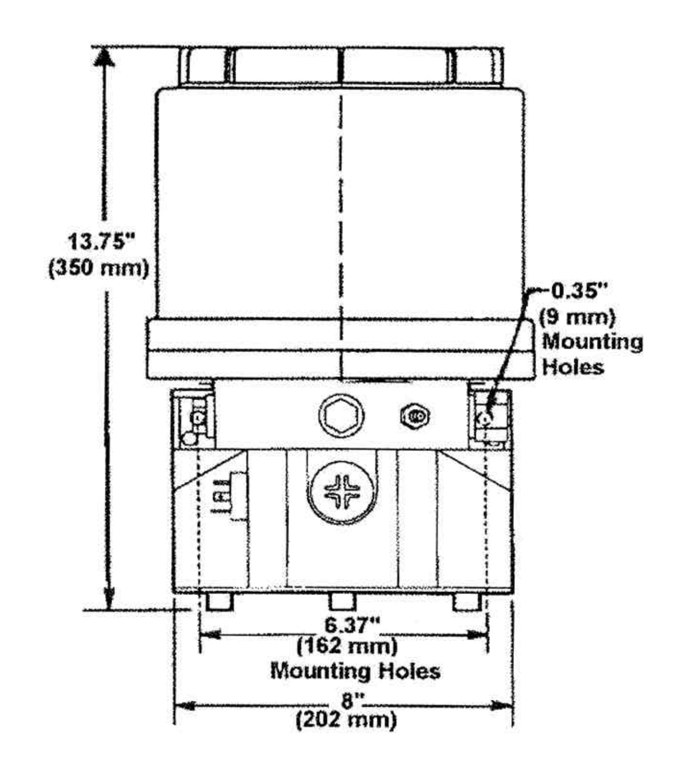
Revision 0



July 1999







Warning

Do Not Use pump without pressure relief valve.

SPECIFICATIONS

Electrical Requirements	
Model LCN94212	12 VDC @ 3.5 amps
Model 82720L	24 VDC @ 2 amps
Enclosure Rating	IP 54- Protected from water sprayed in all directions.
Pump Output	0.146 cu. in./min (2.4 cm/min)
Outlet Connection	1 /8 " NPT (female)
Maximum Recommended Operating Pressure	3600 psi (248 bar)
Reservoir Capacity	244 cu. in. t4000 cc}
Lubricant	Greases up to NLGI grade 2 (with 3% molly) 450ºF
Temperature Range	-13°F(-25°C} to + 1 58°F(+70°C)
Pressure Relief Valve	4000 ps' +/- 250 psi (276 bar) + /- (1 7 bar)

DESCRIPTION

The chassis lube pump is electrically operated and used in a progressive type centralized lubrication system. The pump consists of a pump housing, electric gear motor, a timer and a plastic reservoir with stirring paddle. The high operating pressure allows the pump to supply lubricant up to NLGI #2 grease.

MOUNTING THE PUMP

Select an easily accessible place of installation which allows access to the timer and lubricant reservoir filler fitting. The pump must be mounted vertically on an even surface by means of three bolts. (See Fig. 1 on page 3.)

TO FILL RESERVOIR

Fill the reservoir through the grease fitting located at the base of the reservoir, using a hand operated grease pump. Refill reservoir when grease reaches "MIN" mark located on the reservoir. Fill the reservoir up to the "MAX" mark located on the reservoir.

TO PRIME SYSTEM

Pump & Supply Line: After reservoir has been filled with recommended lubricant, loosen the supply line fitting. Operate the pump until lubricant flows from gullet, then tighten fitting.

Feed Lines: Pre-fill each feed line with lubricant before connecting to outlet of divider valve and bearing.



Grease Station Parts List

1/8" NPT (Female)

OPTIONAL

Item	Part Number	Ref #	Qty.	DESCRIPTION	DESCRIPTION
	82720L		**1**	**Lubricating Station**	
1	LCN247674		1	Reservoir	
2	LCN247676		1	Hose	
3	LCN247675		1	Stirring paddle	
4	LCN247679		1	Washer	
5			2	Bearing ring, part of kit LCN246434	
6			1	Bearing, part of kit LCN246434	
7	LCN246424		1	O-ring	
8	LCN246425		1	Intermediate plate	
9			1	Shim, part of kit LCN246434	
10			2	Snap ring, part of kit LCN246434	
11			1	Inner ring, part of kit LCN246434	
12	LCN246427		1	Eccentric cam	
13			3	Screw, part of kits LCN246435 & LCN246436	
14			3	Washer, part of kits LCN246435 & LCN246436	
15			1	O-ring, part of kits LCN246435 & LCN246436 & LCN246437	
16	LCN246426		1	Pump housing	
17	LCN246422		2	Closure plug	
18			1	Socket with cord, part of kit LCN246429	
19			1	Flat packing part of kits LCN246429, LCN246440, LCN246441, LCN246431	
20			4	Screw, part of kits LCN246440 & LCN246441	
21			1	Plug, part of kit LCN246440	
22	LCN246423		1	Sealing plug	
25	LCN5050		1	Grease fitting	
27			1	Woodruff key, part of kits LCN246435 & LCN246436	
28			1	Radial seal, part of kits LCN246435 & LCN246436	
29	LCN246435		1	12V DC motor kit	
29	LCN246436		1	24V DC motor kit	
30	LCN246421		1	Housing cover	
31			1	Hose not sold	
32			1	Plug, part of kit LCN246441	
33			1	Socke, part of kit LCN246431	
34			1	Check valve, part of kit LCN600268762	
35			1	Pump element, part of kit LCN600268762	
36			1	Gasket, part of kit LCN600268762	
37	LCN249567		1	Pressure relief assy	
38			1	Plug for motor, part of kits LCN246435 & LCN246436	
39	LCN242125		1	Grease cap	
40	LCN5045		1	Grease fitting	
41	LCN246428		1	Adapter for relief assy	
42	LCN247671		1	Lid	
43	LCN247664		1	Fixed paddle	
44	LCN247677		1	O-ring	
45	LCN247678		1	Adapter	
46	LCN219141382		1	Gasket, part of kit LCN600268762	

Part Number	Qty.	DESCRIPTION	Item
5045	1	Grease fitting	40
5050	1	Grease fitting	25
242125	1	Grease cap	39
246321	1	Pressure relief assembly	37
246420	1	Printed circuit bord	26
246421	1	Housing cover	30
246422	1	Closure plug	17
246423	1	Sealing plug	22
246424	2	O-ring	7
246425	1	Intermediate plate	8
246426	1	Pump housing	6
246427	1	Eccentric cam	12
246428	1	Adapter for relief assembly	41
246429		Power kord kit contains:	
	1	Socket with cord	18
	1	Flat packing	19
246431		Optional manual lube cord set contanins:	
	1	Flat packing	19
	1	Socket with cord	33
246434		Bearing and seal kit contains:	
	1	Washer	4
	2	Bearing ring	5
	1	Bearing	6
	1	Shim	9
	2	Snap ring	10
	1	Inner ring	11
246435		12V DC Motor kit contains:	
	3	Screw	13
	3	Washer	14
	3	O-ring	15
	1	Woodruff key	27
	1	Radial seal	28
	1	12V DC motor	29
	1	Plug for motor	38
246436		24V DC motor kit conatains:	
	3	Screw	13
	3	Washer	14
	3	O-ring	15
	1	Woodruff key	27
	1	Radial seal	28
	1	24V DC motor	29
	1	Plug for motor	38
246437		Housing seal kit contains:	
	3	O-ring	15
	1	Radial seal	28
246440		Power plug kit contains:	
	1	Flat packing	19
	4	Screws	20
	1	Plug	21
246441		Optional manual lube plug set contains:	
	1	Flat packing	19
	4	Screws	20
	1	Plug	32
247664	1	Fixed paddle	43
247671	1	Lid	42
247673	1	Reservoir	1
247675	1	Stirring paddle	3
247676	1	Hose	2
247677	1	O-ring	44
247678	1	Adapter	45
247679	1	Washer	4
219141382	1	O-ring	46
600268762		Pump element assembly contains:	
	1	Check valve	34
	1	Pump element	35
	1	Gasket	36

632S Clipper Switch

NO NC C

Machine Electric Switch

15A Max Inline Fuse

Toggle Switch

Machine Power Supply 24 Volt

Ground

Greaser

Mount Greaser in a Convienant Location.

R W B

Ground

INSTRUCTIONS

Connect black power cord as follows:

- red and blue wire to the **NO** inlet of the foot switch.
- white wire connects to the battery (-).